

AVISO DE LICITAÇÃO

PREGÃO PRESENCIAL N.º 010/2023

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO BENS DURÁVEIS (MOBILIÁRIO), PARA USO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO, COM ENTREGAS ALEATÓRIAS POR UM PERÍODO DE 12 MESES.

Os interessados poderão examinar, gratuitamente, o Edital e seus anexos, nos dias úteis, no horário das 08:00 às 17:00 horas, no quadro de avisos da Prefeitura Municipal de Cabreúva, sito à Rua Floriano Peixoto, nº 158 – Centro, podendo adquiri-lo junto ao Departamento de Compras e Licitações, em CD -ROM a ser retirado no referido endereço, mediante entrega, de mídia virgem, ou na forma impressa mediante o pagamento de R\$ 10,00 (dez reais), a ser efetuado no Setor de Arrecadação, no mesmo endereço ou ainda, gratuitamente, através de "download" junto a "home page" desta Prefeitura, na Internet, no endereço de acesso <http://www.cabreuva.sp.gov.br>. Os envelopes contendo proposta e documentos serão recebidos no Setor de Compras e Licitações da Prefeitura Municipal de Cabreúva, no dia **18 de julho de 2023**, até as **09:30 horas**, iniciando a sua abertura às **10:00 horas**.

Cabreúva, 04 de julho de 2023

Antonio Carlos Mangini

Prefeito

PROTOCOLO DE RETIRADA DE EDITAL

EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL N.º 010/2023

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO BENS DURÁVEIS (MOBILIÁRIO), PARA USO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO, COM ENTREGAS ALEATÓRIAS POR UM PERÍODO DE 12 MESES.

RAZÃO SOCIAL: _____

CNPJ: _____

ENDEREÇO: _____ Nº _____

BAIRRO: _____ CIDADE: _____

ESTADO: _____ CEP: _____

TELEFONE: (____) _____ EMAIL: _____

NOME: _____

RG: _____ CPF: _____

Assinatura

Data: _____ **hora:** _____:_____

Senhor Licitante, visando à comunicação futura entre esta Prefeitura e essa empresa, solicita-se o preenchimento LEGÍVEL E CORRETO do termo de recebimento do edital e remeter à Comissão, por meio do e-mail: licitacao@cabreuva.sp.gov.br A falta da remessa do termo exime o Pregoeiro e equipe de apoio da comunicação de eventuais retificações ocorridas no instrumento convocatório e de quaisquer informações adicionais.

PREGÃO PRESENCIAL Nº 010/2023

Processo Administrativo Nº 9693/2023

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO BENS DURÁVEIS (MOBILIÁRIO), PARA USO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO, COM ENTREGAS ALEATÓRIAS POR UM PERÍODO DE 12 MESES.

Modalidade: Pregão, na forma Presencial.

Tipo: Menor preço

Critério de Julgamento: Menor preço por lote.

Data da realização: 18/07/2023

Entrega de Envelopes: até as **09:30** horas – Setor de Suprimentos da Prefeitura Municipal de Cabreúva – sito à Rua Floriano Peixoto, nº 158 – Centro – Cabreúva/SP.

Horário de início da sessão: 10:00 horas

Local da Sessão: Sala de Reuniões da Prefeitura Municipal de Cabreúva – sito à Rua Floriano Peixoto, nº 158 – Centro, Cabreúva/SP.

A **PREFEITURA MUNICIPAL DE CABREÚVA**, Estado de São Paulo, pessoa jurídica de direito público, devidamente cadastrada no CNPJ/MF sob o nº 46.634.432.0001-55, com sede administrativa à Rua Floriano Peixoto, nº 158 – Centro, na cidade de Cabreúva, Estado de São Paulo, por intermédio do Senhor Prefeito, **Antonio Carlos Mangini**, bem como o Sr. Pregoeiro e equipe de apoio designados, conforme **Portaria nº 2.988, de 19 de maio de 2021**, tornam público para conhecimento dos interessados, que no local, data e horário indicados neste preâmbulo, realizará licitação na modalidade Pregão, na forma Presencial, objetivando o **REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO BENS DURÁVEIS (MOBILIÁRIO), PARA USO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO, COM ENTREGAS ALEATÓRIAS POR UM PERÍODO DE 12 MESES**, nos termos da **Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002**, do **Decreto Municipal nº 377, de 29 de março de 2007**, aplicando- se, subsidiariamente, no que couberem, as disposições da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006 e suas alterações, bem como pelas condições e prazos estabelecidos neste ato convocatório e nos respectivos anexos.

1. DOS ANEXOS

1.1. São anexos deste edital:

I – Termo de Referência;

II – Modelo de Declaração de Microempresa e Empresa de Pequeno Porte;

III – Modelo de Declaração de Habilitação;

IV – Modelo de Proposta Comercial;

V – Modelo de Declaração de Situação Regular perante o Ministério do Trabalho;

VI – Modelo de Declaração de Cumprimento às Normas Relativas à Saúde e Seg. do Trabalho;

VII – Minuta de Ata de Registro de Preços.

2. DO OBJETO

2.1. A presente licitação tem por objeto o **REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL**

AQUISIÇÃO BENS DURÁVEIS (MOBILIÁRIO), PARA USO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO, COM ENTREGAS ALEATÓRIAS POR UM PERÍODO DE 12 MESES, observadas as especificações constantes do Termo de Referência que integra este edital como **Anexo I**.

3. DA FORMA DE PARTICIPAÇÃO

- 3.1. Poderão participar deste certame todos os interessados do ramo de atividade pertinente ao objeto desta licitação e que atendam as exigências de habilitação.
- 3.2. Não será permitida a participação:
 - 3.2.1. De empresas estrangeiras que não funcionem no país;
 - 3.2.2. De empresas que se encontrem sob concurso de credores, dissolução e liquidação;
 - 3.2.3. De empresas suspensas temporariamente para licitar e impedidas de contratar nos termos do art. 87, inc. III, da Lei Federal n.º 8.666/93;
 - 3.2.4. De empresas impedidas de licitar e contratar nos termos do art. 10, da Lei Federal n.º 9.605/98;
 - 3.2.5. De empresas impedidas de licitar e contratar nos termos do art. 7º, da Lei Federal n.º 10.520/02;
 - 3.2.6. De empresas declaradas inidôneas pelo Poder Público e não reabilitadas;
 - 3.2.7. De empresas que possuam entre seus sócios, servidor público da Prefeitura Municipal de Cabreúva.
 - 3.2.8. De empresas reunidas em forma de consórcio.
- 3.3. As microempresas (ME) e empresas de pequeno porte (EPP), visando ao exercício da preferência prevista na Lei Complementar nº. 123/06 deverão firmar DECLARAÇÃO, preferencialmente, nos termos do modelo estabelecido no **Anexo II** deste edital, devendo apresentá-la **fora** do envelope nº 01 – proposta comercial, já na fase de credenciamento.

4. DO CREDENCIAMENTO

- 4.1. Para o credenciamento, os licitantes deverão apresentar os seguintes documentos:
 - a)** Tratando-se de **Representante Legal** (sócio, proprietário, dirigente ou assemelhado): cópia autenticada de estatuto social, contrato social ou outro instrumento de registro empresarial, registrado na Junta Comercial, *ou* tratando-se de sociedade não empresária, ato constitutivo atualizado registrado no Registro Civil de Pessoas Jurídicas, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura;
 - b)** Tratando-se de **Procurador**: instrumento público de procuração *ou* instrumento particular com firma reconhecida do representante legal que o assina, do qual constem poderes específicos para formular ofertas e lances, negociar preço, interpor recursos e desistir de sua interposição, bem como praticar todos os demais atos pertinentes ao certame, acompanhada do correspondente documento, dentre os indicados na alínea "a", que comprove os poderes do mandante para a outorga;
- 4.1.1. O representante legal ou procurador da licitante deverá identificar-se exibindo documento oficial de identificação que contenha foto.

- 4.1.2. O licitante que não contar com representante presente na sessão ou, ainda que presente, não puder praticar atos em seu nome por conta da apresentação de documentação defeituosa, ficará impedido de participar da fase de lances verbais, de negociar preços, de declarar a intenção de interpor ou de renunciar ao direito de interpor recurso, ficando mantido, portanto, o preço apresentado na proposta escrita, que há de ser considerada para efeito de ordenação das propostas e apuração do menor preço.
- 4.1.3. Encerrada a fase de credenciamento pelo Pregoeiro, não serão admitidos credenciamentos de eventuais licitantes retardatários.
- 4.1.4. Será admitido apenas **01 (um) representante** para cada licitante credenciado, sendo que cada um deles poderá representar apenas **1 (um) licitante** credenciado.
- 4.2. O licitante também deverá apresentar, ainda na fase de credenciamento, e **fora** dos envelopes nº 01 e 02, uma DECLARAÇÃO DE PLENO ATENDIMENTO AOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO E INEXISTÊNCIA DE QUALQUER FATO IMPEDITIVO À PARTICIPAÇÃO, preferencialmente, nos moldes do **Anexo III** deste edital.
- 4.3. Licitantes que desejarem enviar seus envelopes e declarações via postal deverão remetê-los com AR – Aviso de Recebimento ao endereço constante no preâmbulo deste Edital, aos cuidados do pregoeiro designado, devidamente identificado nos moldes do item 8.1.

5. DOS RECURSOS FINANCEIROS

- 5.1. A despesa total decorrente da contratação ora licitada será atendida pelas dotações orçamentárias do exercício de 2023 e, as correspondentes para o exercício de 2024 para atendimento das Unidades Administrativas Requisitantes.

6. DO SUPORTE LEGAL

- 6.1. Esta licitação é regulada pelos seguintes dispositivos legais:
- 6.1.1. Constituição Federal;
- 6.1.2. Constituição do Estado de São Paulo;
- 6.1.3. Lei Orgânica Municipal;
- 6.1.4. Lei Federal nº 10.520, de 17/07/02;
- 6.1.5. Lei Federal nº 8.666, de 21/06/93;
- 6.1.6. Lei Complementar nº 123, de 14/12/06, atualizada pela Lei Complementar nº 147, de 07/08/14;
- 6.1.7. Decreto Municipal nº 377, de 29 de março de 2007; e
- 6.1.8. Demais disposições legais aplicáveis à espécie.

7. DO FORNECIMENTO DE INFORMAÇÕES

- 7.1. Os interessados poderão examinar, gratuitamente, o presente Edital e seus anexos, nos dias úteis, no horário das 08:00 às 17:00 horas, no quadro de avisos da Prefeitura Municipal de Cabreúva, sito à Rua Floriano Peixoto, nº 158 – Centro, podendo adquiri-lo junto ao Departamento de Compras e Licitações, em CD-ROM a ser retirado no referido endereço, mediante entrega, de mídia virgem,

ou na forma impressa mediante o pagamento de **R\$ 10,00** (dez reais), a ser efetuado no Setor de Arrecadação, no mesmo endereço ou ainda, gratuitamente através de "download" junto a "home page" desta Prefeitura, na Internet, no endereço de acesso <http://www.cabreuva.sp.gov.br>.

- 7.2. Maiores informações e esclarecimentos referentes a presente licitação serão fornecidas pelo Pregoeiro e Equipe de Apoio da Prefeitura Municipal de Cabreúva, desde que requeridas, por escrito e mediante **protocolo** até o 2º dia útil anterior à data de Abertura, no endereço acima, no horário compreendido entre 08:00 e 17:00 horas ou pelo e-mail **licitacao@cabreuva.sp.gov.br**;
- 7.3. Em caso de não solicitação, pelas proponentes, de esclarecimentos e informações, pressupõe-se que os elementos fornecidos, são suficientemente claros e precisos, não cabendo, portanto, posteriormente, o direito a qualquer reclamação.

8. DA ENTREGA DOS ENVELOPES

- 8.1. Os interessados em participar do presente certame deverão entregar a proposta comercial e a documentação de habilitação, cada uma em envelope fechado e indevassável, contendo os seguintes dizeres no anverso:

ENVELOPE Nº 01 – PROPOSTA COMERCIAL

PREFEITURA MUNICIPAL DE CABREÚVA

PREGÃO PRESENCIAL Nº 010/2023

(razão ou denominação social, CNPJ, endereço e tel. do licitante)

ENVELOPE Nº 02 – HABILITAÇÃO

PREFEITURA MUNICIPAL DE CABREÚVA

PREGÃO PRESENCIAL Nº 010/2023

(razão ou denominação social, CNPJ, endereço e tel. do licitante)

- 8.2. Os interessados em participar do presente certame deverão ainda apresentar com os envelopes 01(uma) AMOSTRA de cada item cotado conforme disposição contida no item **9.5.** do presente edital.

9. DA PROPOSTA DE PREÇO – ENVELOPE Nº 01

- 9.1. A Proposta de Preço deverá ser formulada em uma via, inserida em envelope fechado, contendo na parte externa o nome da empresa proponente e seu endereço, bem como o número da presente licitação e a indicação do órgão licitante, conforme item 8.1 do edital.
- 9.2. A Proposta de Preço deverá ser elaborada em língua portuguesa, salvo quanto às suas expressões técnicas de uso corrente, utilizando-se *preferencialmente* o modelo a que se refere o **Anexo IV**, datilografado, impresso ou preenchido a mão com letra legível, sem rasuras, emendas, borrões ou entrelinhas, sem cotações alternativas, datada e assinada pelo representante legal do licitante ou pelo procurador.

- 9.3. Não serão admitidas, posteriormente, alegações de enganos, erros ou distrações na apresentação das propostas comerciais, como justificativas de quaisquer acréscimos ou solicitações de reembolsos e indenizações de qualquer natureza.
- 9.4. Deverão estar consignados na proposta:
- 9.4.1. A denominação, endereço/CEP, telefone/fax, e-mail e CNPJ do licitante;
- 9.4.2. Preço(s) do(s) item(ns);
- 9.4.2.1. O preço deverá ser cotado em valor **unitário e total do(s) item (ns) cotado(s)**, em moeda corrente nacional, com precisão de duas casas decimais;
- 9.4.2.2. Para os licitantes que fizerem lances será considerado o último valor ofertado.
- 9.4.3. Prazo de validade da proposta, que não poderá ser inferior a **60 (sessenta) dias**.
- 9.4.4. Declaração impressa na proposta de que o(s) serviço(s) ofertado(s) atende(m) todas as especificações exigidas no Termo de Referência – Anexo I e às normas técnicas aplicáveis à espécie;
- 9.4.5. Prazo de entrega do(s) item(ns) cotado(s), que deverá ser de, no máximo, **30 (trinta) dias** contadas da emissão de **Ordem de Serviço** pela contratante.
- 9.4.6. Declaração impressa na proposta de que os preços ofertados contemplam todos os custos diretos e indiretos inerentes ao objeto da presente licitação.
- 9.4.6.1. Nos preços deverão estar incluídos, além do lucro, todas as despesas de custos, como por exemplo: embalagem, mão-de-obra, transporte, administração, emolumentos e tarifas, seguros, encargos sociais e trabalhistas, custos e benefícios, taxas e impostos, e quaisquer outras despesas, direta ou indiretamente relacionadas com a execução total do objeto da presente licitação.

10. DA DOCUMENTAÇÃO – ENVELOPE Nº 02

- 10.1. Os documentos exigidos são os seguintes:
- 10.1.1. **Habilitação Jurídica**
- 10.1.1.1. Registro comercial, no caso de empresa individual;
- 10.1.1.2. Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial ou no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas, nos termos da lei e conforme o caso, em se tratando de sociedades empresárias ou simples, e, ainda, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;
- 10.1.1.2.1. Os documentos descritos no subitem 10.1.1.2 deverão estar acompanhados de todas as *alterações* ou da *consolidação* respectiva, conforme legislação em vigor, ficando isento o licitante que assim os apresentar na fase de credenciamento.
- 10.1.1.3. Decreto de autorização e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, tratando-se de empresa ou sociedade

estrangeira em funcionamento no país, quando a atividade assim o exigir;

10.1.2. **Regularidade Fiscal e Trabalhista**

10.1.2.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (**CNPJ**);

10.1.2.2. Prova de **inscrição** no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

10.1.2.3. Prova de regularidade fiscal emitida pelas Fazendas Federal, Estadual e Municipal do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente, na forma da lei, mediante a apresentação das seguintes certidões:

10.1.2.3.1. Certidão Negativa **ou** Positiva com Efeitos de Negativa de **Tributos Mobiliários**, expedida pela **Fazenda Municipal**;

10.1.2.3.2. Certidão de Regularidade do ICMS – Imposto sobre Circulação de Mercadorias e Serviços, expedida pela Fazenda Estadual **ou** Certidão Negativa ou Positiva com Efeito de Negativa de Débitos Tributários expedida pela Procuradoria Geral do Estado respectivo, **ou** declaração de isenção **ou** de não incidência assinada pelo representante legal do licitante, sob as penas da lei;

10.1.2.3.3. Prova de Regularidade para com a Fazenda Federal através da Certidão Conjunta Negativa de Débitos ou Positiva com efeito de Negativa, relativa a Tributos Federais (inclusive as contribuições sociais) e à Dívida Ativa da União;

10.1.2.3.4. Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), mediante a apresentação de CRF – Certificado de Regularidade do FGTS;

10.1.2.3.5. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas - CNDT ou Positiva de Débitos Trabalhistas com Efeitos de Negativa, em cumprimento à Lei nº 12.440/2011 e à Resolução Administrativa TST nº 1470/2011;

10.1.3. **Qualificação Técnica**

10.1.3.1. Prova de aptidão para o desempenho de atividade pertinente e compatível em características, quantidades e prazos com o objeto desta licitação, por meio da apresentação de Atestado(s) expedido(s) por pessoa jurídica de direito público ou privado, necessariamente em nome do licitante, e que indique expressamente a prestação compatível com o objeto desta licitação.

10.1.3.2. O(s) atestado(s) deverá (ão) ser necessariamente em nome da licitante e indicar quantidades suficientes para que separados ou em conjunto, representem no mínimo 50% (cinquenta por cento), nos termos da Súmula nº 241 do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo;

10.1.4. **Qualificação Econômica Financeira**

10.1.4.1. Balanço Patrimonial e Demonstração do resultado do exercício, já exigíveis e apresentados na forma da Lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, com os termos de abertura e encerramento, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios.

- 10.1.4.2. As empresas que não encerraram o seu primeiro exercício social deverão apresentar o balancete do mês imediatamente anterior à data de abertura da licitação, com obediência dos aspectos legais e formais de sua elaboração, devidamente assinado por contador responsável.
- 10.1.4.3. No caso de empresas que apresentarem demonstrativos contábeis, através do sistema público de Escrituração Digital (SPED), deverá encaminhar o balanço patrimonial, demonstração do resultado do exercício, Termos de Abertura e encerramento, bem como o recibo de entrega de livro digital.
- 10.1.4.4. Apresentação de certidão negativa de falência ou recuperação judicial, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, cuja pesquisa tenha sido realizada em data não anterior a 90 (noventa) dias da data prevista para a apresentação dos envelopes;
- 10.1.4.4.1. Certidão negativa de recuperação judicial ou extrajudicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;
- 10.1.4.4.2. Nas hipóteses em que a certidão encaminhada for positiva, deve o licitante apresentar comprovante da homologação/deferimento pelo juízo competente do plano de recuperação judicial/extrajudicial em vigor, conforme Súmula nº 50¹ do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo.
- 10.1.5. A verificação da boa situação financeira do licitante será feita mediante a apuração de dois indicadores contábeis abaixo especificados, que deverá ser apresentado com sua memória de cálculo devidamente assinado pelo representante legal da empresa:
- 1) **ÍNDICE DE LIQUIDEZ CORRENTE:**
 $\text{Ativo Circulante (AC) / Passivo Circulante (PC) = Maior ou igual 1.00}$
- 2) **ÍNDICE DE LIQUIDEZ GERAL:**
 $\{\text{Ativo Circulante (AC) + Realizável a Longo Prazo(RLP)}\} / \{\text{Passivo Circulante(PC) + Exigível a Longo Prazo (ELP)}\} = \text{Maior ou igual a 1.00}$
- 3) **GRAU DE ENDIVIDAMENTO:**
 $\{\text{Passivo Circulante (PC)+ Exigível a Longo Prazo (ELP)}\} / \text{Ativo Total(AT)} = \text{Menor ou igual 0,5}$
- 10.1.5. **Documentação Complementar - Declarações**
- 10.1.5.1. **Declaração** de que a empresa não possui, em seu quadro de pessoal, trabalhadores menores de 18 (dezoito) anos realizando trabalho noturno, perigoso ou insalubre, e de qualquer trabalho, a menores de 16 (dezesesseis) anos, conforme determina o art. 27, V, da Lei Federal nº 8.666/93, alterada pela Lei Federal nº 9.854/99, observados, preferencialmente, os termos do **Anexo V**.
- 10.1.5.2. **Declaração** elaborada em papel timbrado e subscrita pelo representante legal do licitante, assegurando que o mesmo atende às normas relativas à saúde e segurança do trabalho, nos termos do art. 117, parágrafo único, da Constituição Estadual, observado, preferencialmente, o modelo que integra

¹ **SÚMULA Nº 50** - Em procedimento licitatório, não pode a Administração impedir a participação de empresas que estejam em recuperação judicial, das quais poderá ser exigida a apresentação, durante a fase de habilitação, do Plano de Recuperação já homologado pelo juízo competente e em pleno vigor, sem prejuízo do atendimento a todos os requisitos de habilitação econômico-financeira estabelecidos no edital.

este edital como **Anexo VI**.

- 10.2. Os documentos de que trata o item **10.1** deverão, conforme o caso, ser apresentados em original ou por qualquer processo de cópia autenticada por tabelião de notas, salvo os documentos obtidos por meio eletrônico. A autenticação poderá ser feita, ainda, mediante cotejo da cópia com o original, pelo Pregoeiro e equipe de apoio.
- 10.2.1. Em todas as hipóteses referidas neste item, não serão aceitos protocolos e nem documentos com prazo de validade vencido.
- 10.3. Na hipótese de ser a licitante a **matriz**, toda a documentação deverá ter sido expedida em nome desta, e se for a **filial**, toda a documentação deverá ter sido expedida em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.
- 10.3.1. Caso a licitante pretenda que um de seus estabelecimentos, que não o participante desta licitação, execute o futuro contrato, **DEVERÁ APRESENTAR TODA A DOCUMENTAÇÃO DE AMBOS OS ESTABELECIMENTOS.**
- 10.4. A comprovação de regularidade fiscal das microempresas e empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito de assinatura do contrato, nos termos do **art. 42 da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006.**
- 10.5. As microempresas e empresas de pequeno porte deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição, nos termos do **art. 43 da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006 e suas alterações.**
- 10.5.1. Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurado o prazo de **5 (cinco) dias úteis**, a contar da data da publicação do resultado do certame, prorrogáveis por igual período, a critério da Prefeitura Municipal de Cabreúva, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa.
- 10.5.2. A não-regularização da documentação, no prazo previsto no item 10.5.1, implicará **decadência do direito à contratação**, sem prejuízo das sanções previstas neste edital.
- 10.5.3. Ocorrendo a hipótese do subitem 10.5.2, será procedida a convocação dos licitantes para, em sessão pública, retomar os atos referentes ao procedimento licitatório, devendo o pregoeiro examinar as ofertas subseqüentes e a qualificação dos licitantes, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma que atenda ao edital, sendo o respectivo licitante declarado vencedor.
- 10.5.3.1. A convocação para continuação da sessão pública dar-se-á por meio de publicação no **Diário Oficial do Estado de São Paulo.**

11. DO PROCEDIMENTO E DO JULGAMENTO

- 11.1. A sessão pública para processamento do pregão dar-se-á no dia, horário e local estabelecidos no preâmbulo do presente edital, em ato público, iniciando-se pelo credenciamento dos interessados em participar do certame, conforme protocolo de envelopes.
- 11.2. Encerrado o credenciamento, o pregoeiro promoverá inicialmente, a conferência

da **Declaração de Habilitação** a que se refere o **Anexo III**, a abertura dos envelopes de nº **01**, referentes à **Proposta de Preço** e após rodada de lances e negociação, a abertura dos envelopes de nº **02**, referentes à **Documentação de Habilitação**.

- 11.3. Não será possível a admissão de licitantes retardatários, ou seja, daqueles que efetuaram o protocolo de envelopes fora do horário estabelecido.
- 11.4. O julgamento das propostas será feito pelo critério de **MENOR PREÇO POR LOTE**, observadas rigorosamente as especificações constantes deste Edital;
 - 11.4.1. Após abertos os envelopes contendo as propostas comerciais, o pregoeiro analisará as propostas, **desclassificando aquelas cujo objeto não atenda às especificações, prazos e condições fixados no edital, e/ou que apresentem preço ou vantagem baseada exclusivamente nas propostas dos demais licitantes.**
- 11.5. Caso o pregoeiro venha a desclassificar todas as propostas, será dado por encerrado o certame, lavrando-se ata do ocorrido.
- 11.6. No tocante aos preços, as propostas serão verificadas quanto à exatidão das operações aritméticas que conduziram ao valor total orçado, por item/total/lote/global, procedendo-se às correções no caso de eventuais erros.
- 11.7. As propostas classificadas serão selecionadas para a etapa de lances, observados os seguintes parâmetros:
 - 11.7.1. Seleção da proposta de menor preço e das demais com preços até **10% (dez por cento)** superiores àquela;
 - 11.7.2. Não havendo pelo menos **03 (três)** propostas na condição definida no item anterior, serão selecionadas as propostas que apresentarem os menores preços, até o máximo de **03 (três)**;
 - 11.7.2.1. No caso de empate das propostas, serão admitidas todas as propostas empatadas, independentemente do número de licitantes;
 - 11.7.3. O Pregoeiro convidará individualmente os autores das propostas selecionadas a formular lances de forma verbal e seqüencial, a partir do autor da proposta de **maior preço** e, os demais, em ordem **decrescente** de valor, decidindo-se por meio de **sorteio** no caso de empate de preços;
 - 11.7.3.1. O licitante sorteado em primeiro lugar poderá escolher a posição na ordenação de lances, em relação aos demais empatados, e assim sucessivamente até a definição completa da ordem de lances;
 - 11.7.4. Os lances deverão ser formulados em valores distintos e decrescentes, inferiores à proposta de menor preço, observado como parâmetros de **redução mínima** o percentual de **1% (um por cento)** da melhor oferta.
 - 11.7.5. A etapa de lances será considerada encerrada quando todos os participantes declinarem da formulação de lances;
 - 11.7.6. Encerrada a etapa de lances, serão classificadas as propostas selecionadas e não selecionadas para essa etapa, na ordem crescente de valor, considerando-se, para as selecionadas, o último preço ofertado. Com base nessa classificação, será assegurada às licitantes MICROEMPRESAS e EMPRESAS DE PEQUENO PORTE o direito de preferência à contratação, observados os seguintes critérios:

- 11.7.6.1. Entende-se por **empate**, a situação em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até **5% (cinco por cento)** superiores ao valor da proposta melhor classificada;
- 11.7.6.2. O pregoeiro convocará a microempresa ou empresa de pequeno porte, detentora da proposta de **menor valor**, dentre aquelas cujos valores estejam no intervalo mencionado no item 11.7.6.1, para que apresente preço inferior ao da melhor classificada, no prazo de **05 (cinco) minutos**, sob pena de preclusão do direito de preferência;
- 11.7.6.3. A microempresa ou empresa de pequeno porte cuja proposta for a melhor classificada poderá apresentar proposta de preço inferior àquela considerada vencedora da fase de lances, situação em que sua proposta será declarada a melhor oferta;
- 11.7.6.4. Havendo igualdade de preços entre as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem no intervalo estabelecido no subitem 11.7.6.1, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá exercer a preferência e apresentar nova proposta;
- 11.7.6.5. O exercício do direito de preferência somente será aplicado quando a melhor oferta da fase de lances **não** tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte;
- 11.7.6.6. Não havendo a apresentação de novo preço, inferior ao preço da proposta melhor classificada, serão convocadas para o exercício do direito de preferência, respeitada a ordem de classificação, as demais microempresas e empresas de pequeno porte, cujos valores das propostas, se enquadrem nas condições indicadas no subitem 11.7.6.1;
- 11.7.6.7. Não ocorrendo a contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, retomar-se-ão, em sessão pública, os procedimentos relativos à licitação, devendo o pregoeiro examinar as ofertas subsequentes e a qualificação dos licitantes, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma que atenda ao edital, sendo o respectivo licitante declarado vencedor;
- 11.7.6.7.1. Havendo participação de outras microempresas e empresas de pequeno porte cujas propostas se encontrem no intervalo estabelecido no subitem 11.7.6.1., será assegurado o exercício do direito de preferência;
- 11.7.6.8. Não ocorrendo a contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte e não configurada a hipótese prevista no subitem 11.7.6.7, será declarada vencedora a melhor oferta proposta originalmente da fase de lances.
- 11.7.7. Após a fase de lances, serão classificadas, na ordem crescente dos valores, as propostas não selecionadas por conta da regra disposta no subitem 11.7.1, e aquelas selecionadas para a etapa de lances, considerando-se para estas, o último preço ofertado.
- 11.7.7.1. Não poderá haver desistência dos lances ofertados, sujeitando-se o licitante desistente às sanções previstas neste edital.
- 11.7.8. O Pregoeiro poderá **negociar** com o autor da oferta de menor valor com vistas à redução do preço.
- 11.7.9. Após a negociação, o Pregoeiro examinará a **aceitabilidade** do menor preço, decidindo motivadamente a respeito.

- 11.7.9.1. O critério de aceitabilidade dos preços ofertados será o de compatibilidade com os preços praticados no mercado, coerentes com cada um dos itens que compõem o objeto ora licitado.
- 11.7.9.2. A qualquer momento, o Pregoeiro poderá solicitar às licitantes a composição dos respectivos preços e outros esclarecimentos que se façam necessários.
- 11.7.10. Conhecida(s) a(s) proposta(s) vencedora(s), o Pregoeiro consultará as demais licitantes para verificar se estas aceitam igualar seus preços aos da primeira colocada.
- 11.7.11. Considerada aceitável a oferta de **menor preço** e procedida à verificação de que trata o item 11.7.9, será realizada a abertura do(s) envelope(s) contendo os documentos de habilitação da(s) licitante(s) vencedora(s).
- 11.7.12. Eventuais falhas, omissões ou outras irregularidades nos documentos efetivamente entregues de habilitação, poderão ser saneadas na sessão pública de processamento do pregão, até a decisão sobre a habilitação.
- 11.7.12.1. Admite-se a juntada em substituição de documentos e a verificação efetuada por meio eletrônico hábil de informações, se possível.
- 11.7.12.2. A verificação e/ou juntada em substituição serão certificadas pelo Pregoeiro, anexando-se aos autos os documentos respectivos.
- 11.7.12.3. A Prefeitura Municipal de Cabreúva não se responsabilizará pela eventual indisponibilidade dos meios eletrônicos de informações, no momento da verificação. Ocorrendo essa indisponibilidade e não sendo apresentados os documentos alcançados pela verificação, o(s) licitante(s) será(o) **inabilitado(s)**.
- 11.7.13. Constatado o atendimento pleno dos requisitos de habilitação previstos neste edital, todas as proponentes habilitadas serão incluídas na **Ata de Registro de Preços**, observada a ordem de classificação estabelecida na forma do item 11.7.7.
- 11.7.14. Se a oferta de menor preço não for aceitável, ou se o licitante não atender às exigências de habilitação, o Pregoeiro examinará as ofertas subseqüentes, na ordem de classificação, podendo negociar com os respectivos autores, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta que, verificada sua **aceitabilidade** e a **habilitação** do licitante, será declarada vencedora.
- 11.7.15. Da sessão será lavrada **ata** circunstanciada, na qual serão registradas as ocorrências relevantes e que, ao final, será assinada pelo Pregoeiro e Equipe de apoio.
- 11.7.15.1. Caso não haja tempo hábil para abertura dos envelopes nº 01 e 02 no mesmo dia e/ou se surgirem dúvidas que não possam ser dirimidas de imediato, o Pregoeiro poderá interromper a sessão para adoção das medidas necessárias, sendo consignados em ata os motivos da interrupção.
- 11.7.15.1.1. A convocação para continuação da sessão pública dar-se-á por meio de publicação no **Diário Oficial do Estado de São Paulo**.
- 11.7.16. O Pregoeiro, na fase de julgamento, poderá promover qualquer **diligência** que julgar necessária à análise das propostas, da documentação, e das declarações apresentadas, devendo os licitantes atender às solicitações no prazo por ele estipulado, contado do recebimento da convocação.

- 11.7.17. Havendo alteração do preço em virtude de lances ou negociação, o licitante vencedor deverá fazer a **readequação** da Proposta Comercial revisando o(s) respectivo(s) valor(es), sendo vedada a alteração de marca/procedência oferecidos na proposta original, bem como, a elevação do(s) preço(s) unitário(s) fixado(s) na proposta.
- 11.7.17.1. A **readequação** da proposta comercial deverá ser realizada na própria sessão pública do pregão ou no prazo máximo de **02 (dois) dias úteis**, contados da data do encerramento da sessão pública, observado o disposto no item 10(dez) deste edital.
- 11.7.17.2. A proponente que **não** apresentar a readequação da proposta comercial no prazo fixado no item 11.7.17.1 **decairá** do direito de assinar a Ata de Registro de Preços decorrente da presente licitação, sendo-lhe aplicável a multa pela inexecução total do ajuste.

12. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL

- 12.1. Até **02 (dois) dias úteis** anteriores à data fixada para o recebimento das propostas, qualquer pessoa poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar as disposições deste edital.
- 12.2. As impugnações devem ser protocoladas, por escrito, dirigidas ao subscritor deste Edital, até o prazo de 02 (dois) dias úteis anteriores à data de entrega dos envelopes, nos termos do artigo 41 da Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações, protocolada junto a Prefeitura Municipal de Cabreúva, endereçada ao **Departamento de Compras e Licitações da Prefeitura Municipal de Cabreúva**, diariamente das 08:00 às 17:00 horas, horário de atendimento da Prefeitura.
- 12.2.1. A impugnação deverá ser acompanhada, necessariamente, da seguinte documentação:
- 12.2.1.1. Pessoa Jurídica:
- a) Cópia do ato constitutivo, estatuto social ou contrato social em vigor e última alteração (no caso de sociedades comerciais), cópia do registro comercial (no caso de empresa individual) e no caso de sociedade por ações, acompanhada de documento de eleição de seus administradores;
- b) Carteira de Identidade do proprietário ou procurador (cópia);
- c) b.1) Se procurador, procuração particular com firma reconhecida ou pública (cópia);
- 12.2.1.2. Pessoa Física:
- a) Cópia da Carteira de Identidade do interessado;
- 12.3. Acolhida a petição contra o ato convocatório, em despacho fundamentado, será designada nova data para a realização deste certame.
- 12.4. A entrega da proposta, sem que tenha sido tempestivamente impugnado o edital, implicará a plena aceitação das condições nele estabelecidas por parte das interessadas.

13. DO RECURSO ADMINISTRATIVO, DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO.

- 13.1. Dos atos realizados pelo Pregoeiro durante a sessão pública de processamento do pregão, cabe recurso administrativo no prazo de **03 (três) dias**.

- 13.1.1. O licitante interessado em recorrer deve manifestar verbalmente sua intenção na própria sessão pública, com o devido registro em ata da síntese da motivação da sua intenção.
- 13.1.2. O prazo para apresentação do recurso escrito começará a correr a partir do primeiro dia em que houver expediente na Prefeitura Municipal, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para apresentar contrarrazões, em igual número de dias, que começarão a correr imediatamente após o término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.
- 13.1.3. A ausência de manifestação imediata e motivada pelo licitante na sessão pública importará na **decadência do direito de recurso**, na adjudicação do objeto do certame ao licitante vencedor e no encaminhamento do processo à autoridade competente para a homologação.
- 13.1.4. Interposto o recurso, o Pregoeiro poderá reconsiderar a sua decisão ou encaminhá-lo devidamente informado à autoridade competente.
- 13.1.5. Uma vez decididos os recursos administrativos eventualmente interpostos e, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório e convocará os beneficiários para assinatura do contrato.
- 13.1.6. O recurso contra decisão do Pregoeiro terá efeito suspensivo e o seu acolhimento resultará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.
- 13.1.7. Os recursos devem ser protocolados diretamente no Protocolo Geral da Prefeitura Municipal de Cabreúva, dirigidos ao Prefeito de Cabreúva.

14. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E DAS CONTRATAÇÕES

- 14.1. A Ata de Registro de Preços será formalizada com observância às disposições contidas na Lei Federal nº 8.666/93, devendo ser subscrita pela autoridade que assinou o edital, pelos licitantes vencedores e pelos proponentes que concordarem em executar o objeto da licitação pelo preço e nas mesmas condições do primeiro colocado.
 - 14.1.1. A Ata de Registro de Preços deverá registrar o(s) preço(s) e o(s) fornecedor(es) do(s) produto(s), com observância à ordem de classificação, as quantidades e as condições que serão observadas nas futuras contratações.
 - 14.1.2. A licitante que, convocada para assinar a ata de registro de preços, deixar de fazê-lo no prazo de **05 (cinco) dias úteis**, dela será excluída.
- 14.2. A Ata de Registro de Preços, bem como o ato que promover a exclusão de alguma licitante, será(ão) publicada(os) no **Diário Oficial do Estado de São Paulo**.
- 14.3. O Registro de Preços terá validade **improrrogável de 12 (doze) meses**, nos termos da Lei Federal nº 8.666/93.
- 14.4. A licitante vencedora será notificada pessoalmente, via "fac-símile", e-mail ou via correio, para, no prazo de **05 (cinco) dias corridos**, contados do recebimento da notificação, assinar o contrato, aceitar ou, no mesmo prazo, retirar o instrumento equivalente.
 - 14.4.1. O licitante que, convocado, recusar-se injustificadamente a assinar o

contrato ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido no subitem 14.4, terá seu Registro de Preços cancelado, sendo-lhe aplicável a multa pela inexecução total do ajuste.

- 14.5. O cancelamento do Registro de Preços ocorrerá nas hipóteses e condições estabelecidas na Lei Federal nº 8.666/93.
- 14.6. Os fornecedores incluídos na Ata de Registro de Preços estarão obrigados às contratações que poderão advir, nas condições estabelecidas no ato convocatório, respectivos anexos e na própria ata.
- 14.6.1. Se, por ocasião da formalização com o fornecedor incluído na Ata de Registro de Preços ou da retirada do instrumento equivalente, as certidões de regularidade de débito perante o Sistema de Seguridade Social (INSS), o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS) e a Fazenda Nacional (Certidão Conjunta Negativa de Débitos relativa a tributos federais e dívida ativa da União) estiverem com os prazos de validade vencidos, o órgão licitante verificará a situação por meio eletrônico hábil de informações, certificando nos autos do processo a regularidade e anexando os documentos passíveis de obtenção por tais meios, salvo impossibilidade devidamente justificada.
- 14.6.1.1. Se não for possível atualizá-las por meio eletrônico hábil de informações, o fornecedor incluído na Ata de Registro de Preços será notificado para, no prazo de **02 (dois) dias úteis**, comprovar a situação de regularidade de que trata o subitem 14.6.1, mediante a apresentação das certidões respectivas, com prazos de validade em vigência, sob pena de a contratação não se realizar.
- 14.7. A existência de preços registrados não obriga a Administração a firmar as contratações que deles poderão advir, ficando-lhe facultada a utilização de outros meios, respeitada a legislação relativa às licitações, sendo assegurado ao beneficiário do registro a preferência de contratação em igualdade de condições.

15. DA ACEITAÇÃO DO OBJETO

- 15.1. A licitante considerada vencedora será notificada para, no prazo de **05 (cinco) dias corridos**, contados do recebimento da notificação, assinar o termo de contrato, aceitar ou, no mesmo prazo, retirar o instrumento equivalente, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no art. 81 da Lei Federal n.º 8.666/93.
- 15.1.1. A recusa injustificada da licitante considerada vencedora em assinar o contrato, aceitar ou retirar o instrumento equivalente dentro do prazo estabelecido, caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e sujeitará a mesma as penalidades estabelecidas neste instrumento convocatório.
- 15.2. O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado pela parte durante o seu transcurso e desde que ocorra motivo justificado aceito pela administração.
- 15.3. É facultado à administração, quando o convocado não assinar o termo de contrato ou retirar o instrumento equivalente no prazo e condições estabelecidos, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado, inclusive quanto aos preços, ou revogar a licitação, independentemente da cominação prevista no art. 81 da Lei Federal n.º 8.666/93.
- 15.4. Decorridos **60 (sessenta) dias** da data de entrega das propostas, sem

convocação para a contratação, ficarão os licitantes liberados dos compromissos assumidos.

16. DO PRAZO DE VIGÊNCIA DA CONTRATAÇÃO

- 16.1. O presente contrato vigorará pelo prazo de **12 (doze) meses**, não podendo ser prorrogado, nos termos da Lei Federal nº 8.666/93.

17. DA RESCISÃO CONTRATUAL

- 17.1. Independentemente de interpelação judicial, a contratação poderá ser rescindida, nas hipóteses previstas no art. 78 da Lei Federal Nº 8.666/93.

18. DA FISCALIZAÇÃO

- 18.1. A fiscalização do cumprimento do objeto da presente licitação, inclusive para efeito de aplicação de penalidades, será atribuição de servidor público designada pela Secretaria Solicitante.
- 18.2. Toda correspondência relativa à presente licitação, deverá ser processada por escrito.
- 18.3. Na hipótese da empresa contratada negar-se a assinar o recebimento com protocolo de qualquer correspondência a ela dirigida, a mesma será enviada pelo correio, registrada ou por aviso de recebimento (AR), considerando-se desta forma entregue para todos os efeitos.
- 18.4. Caberá à empresa contratada providenciar e selecionar, ao seu exclusivo critério, e contratar, em seu nome, a mão de obra necessária a execução do objeto da presente licitação, seja ela especializada ou não, técnica ou administrativamente, respondendo por todos os encargos trabalhistas, previdenciários e sociais, **não tendo os mesmos, vínculo empregatício algum com a Prefeitura Municipal de Cabreúva.**

19. DOS PAGAMENTOS

- 19.1. Os pagamentos serão efetuados 30 dias após a entrega dos itens conforme estabelecido no termo de referência ANEXO I deste Edital.
- 19.1.1. No caso de devolução da(s) nota(s) fiscal (is) /fatura(s), por sua inexatidão ou da dependência de carta corretiva, nos casos em que a legislação admitir, o prazo fixado no item 14.1 será contado a partir da data de entrega da referida correção.
- 19.2. Os pagamentos serão efetuados mediante crédito em conta-corrente da CONTRATADA indicada na proposta.
- 19.3. Caso o dia de pagamento coincida com sábados, domingos, feriados ou pontos facultativos, o mesmo será efetuado no primeiro dia útil subsequente sem qualquer incidência de correção monetária ou reajuste.
- 19.4. No caso do CONTRATANTE atrasar os pagamentos, estes serão atualizados financeiramente pelo índice econômico oficial do Município de Cabreúva.

20. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

- 20.1. A recusa injustificada do licitante convocado em assinar o contrato, aceitar ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido neste edital, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando-o as

seguintes penalidades:

- 20.1.1. Multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor da obrigação não cumprida; ou
- 20.1.2. Pagamento correspondente à diferença de preço decorrente de nova licitação para o mesmo fim.
- 20.2. O atraso injustificado na execução do contrato sujeitará a contratada à multa de mora sobre o valor da obrigação não cumprida, aplicada a partir do primeiro dia útil seguinte ao término do prazo estipulado, na seguinte proporção:
 - 20.2.1. Multa de 10% (dez por cento) até o 30º (trigésimo) dia de atraso; e
 - 20.2.2. Multa de 15% (quinze por cento) a partir do 31º (trigésimo primeiro) dia de atraso até o 45º (quadragésimo quinto) dia de atraso.
 - 20.2.3. A partir do 46º (quadragésimo sexto) dia estará caracterizada a inexecução total ou parcial da obrigação assumida.
- 20.3. Pela inexecução total ou parcial do contrato, poderão ser aplicadas à contratada as seguintes penalidades:
 - 20.3.1. Multa de 20%(vinte por cento) sobre o valor da obrigação não cumprida; ou
 - 20.3.2. Multa correspondente à diferença de preço decorrente de nova licitação para o mesmo fim.
- 20.4. As multas previstas neste item não impedem a aplicação de outras sanções previstas na Lei Federal nº 8.666/93.
 - 20.4.1. Verificado que a obrigação foi cumprida com atraso injustificado ou caracterizada a inexecução parcial, a Prefeitura reterá, preventivamente, o valor da multa dos eventuais créditos que a contratada tenha direito, até a decisão definitiva, assegurada a ampla defesa.
 - 20.4.2. Se a Prefeitura decidir pela não aplicação da multa, o valor retido será devolvido à contratada, devidamente corrigido pelo índice oficial do Município.
- 20.5. O valor das multas aplicadas com fulcro neste item será devidamente corrigido até a data de seu efetivo pagamento e recolhido aos cofres da Prefeitura Municipal de Cabreúva dentro de 03 (três) dias úteis da data de sua cominação mediante guia de recolhimento oficial.

21. DO FORO

- 21.1. Fica eleito o Foro da Comarca de Cabreúva, Estado de São Paulo, para dirimir as eventuais pendências oriundas do presente Edital, excluindo-se qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

22. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

- 22.1. As dúvidas e os casos omissos serão resolvidos pelo Pregoeiro e pela Equipe de Apoio ou submetidos à Assessoria Jurídica da Prefeitura Municipal de Cabreúva.
- 22.2. A participação na presente licitação importa na irrestrita e irretratável aceitação desse edital e seus anexos.
- 22.3. Fica expressamente reservado à Prefeitura Municipal de Cabreúva, o direito de

revogar ou anular em decisão fundamentada a presente licitação, ficando assegurado, em caso de desfazimento do presente processo licitatório, o direito ao contraditório e a ampla defesa.

- 22.4. As empresas proponentes que não atenderem às exigências desta licitação serão automaticamente desclassificadas.
- 22.5. Não é permitida a subcontratação parcial ou total do objeto ora licitado sem a anuência da contratante.
- 22.6. Pela elaboração e apresentação da documentação e proposta, as licitantes não farão jus a quaisquer vantagens, remuneração ou indenização de qualquer espécie.
- 22.7. Não será permitido a entrega do objeto/execução do serviço sem que a Prefeitura Municipal de Cabreúva emita, previamente, a respectiva **Autorização de Fornecimento**.
- 22.8. A Prefeitura Municipal de Cabreúva poderá solicitar, de qualquer licitante, informações e esclarecimentos complementares para perfeito juízo e entendimento da documentação ou da proposta financeira apresentada.
- 22.9. A licitante que não puder comprovar a veracidade dos elementos informativos apresentados à Prefeitura Municipal de Cabreúva, quando solicitados eventualmente neste sentido, será automaticamente excluída da presente licitação.
- 22.10. Para conhecimento do público, expede-se o presente instrumento convocatório.

Cabreúva, 04 de julho 2023

Antonio Carlos Mangini
Prefeito

ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

1. DO OBJETO:

1.1. REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE BENS DURÁVEIS (MOBILIÁRIO), PARA USO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO, COM ENTREGAS ALEATÓRIAS POR UM PERÍODO DE 12 MESES.

2. DA ESTIMATIVA DE QUANTITATIVO:

LOTE 01

ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
01	300	UN	<p>ARMÁRIO DE AÇO COM 2 PORTAS.</p> <p>Dimensões aproximadas: 1980 x 900 x 400 mm (altura x largura x profundidade), Armário em Aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas confeccionadas em MDP, com caixa externa não desmontável e portas embutidas. Dimensão: 1980mm de altura x 900mm de largura x 450mm de profundidade. Estrutura, portas, corpo chapa 22 em aço carbono laminado. Pintura eletrostática. Portas: 2 (duas) Portas de abrir com fechadura cromada contendo 2 (duas) chaves, com arrelho que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; Prateleiras: 4 (quatro) prateleiras confeccionadas em MDP de 18 mm com acabamento em fita de borda de 2 mm.</p> <p>Apresentar em 10 dias úteis após declarado vencedor amostra e documentação a seguir do fabricante do produto ofertado:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. •NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina (750hs) - Método de ensaio. •NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) - Método de ensaio. •NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (240hs) - Método de ensaio •NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio •NBR 11003:2009 - Tintas - Determinação da aderência •ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis •ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de

			<p>Lápis - Obs.: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.</p> <ul style="list-style-type: none"> •ABNT NBR 16332:2014 – Moveis de Madeira, Fita de borda e suas aplicacoes.
02	70	UN	<p>ARQUIVO DE AÇO COM 4 GAVETAS.</p> <p>Arquivo para pasta suspensa, móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas. Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 715 mm profundidade. Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75mm). em aço carbono laminado. Pintura eletrostática. Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço. Fechadura cromada com 2 chaves, dispositivo que trava simultaneamente todas as gavetas. Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cinza e parafusado na frente das gavetas. Porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos</p> <p>Apresentar em 10 dias uteis após declarado documentação a seguir do fabricante do produto ofertado:</p> <p>Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 •ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p> <ul style="list-style-type: none"> •NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina (750hs) - Método de ensaio. •NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) - Método de ensaio. •NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (240hs) - Método de ensaio •NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio •NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da aderência •ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis •ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Obs.: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.
03	150	UN	<p>ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS.</p> <p>Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza; Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 300 mm profundidade; Pintura eletrostática a pó; 4 (quatro) colunas em perfil "L" medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade. 6 (seis)</p>

			<p>prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 300 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior; 4 (quatro) "X" laterais e um par de "X" de fundo para travamento; 4 sapatas de polipropileno em forma de "L" para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso; 48 (quarenta e oito) parafusos sextavados e 48 (quarenta e oito) porcas;</p> <p>Apresentar em 10 dias úteis após declarado documentação a seguir do fabricante do produto ofertado:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. •NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina (750hs) - Método de ensaio. •NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) - Método de ensaio. •NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (240hs) - Método de ensaio •NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio •NBR 11003:2009 - Tintas - Determinação da aderência •ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis •ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Obs.: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.
04	30	UN	<p>ROUPEIRO DE AÇO COM 16 PORTAS</p> <p>Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões externas: 1.970 mm altura x 1.250 mm largura x 400 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm); Pintura eletrostática a pó; Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil "U"; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Dobradiças externas, 2 por porta; Pés em forma triângulo,</p>

			<p>ponteado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto; O roupeiro terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalagem com a utilização de filme "termo encolhível" transparente e cantoneiras.</p> <p>Apresentar em 10 dias uteis após declarado documentação a seguir do fabricante do produto ofertado:</p> <p>Documentação mínima de comprovação aos requisitos mínimos de qualidade e sustentabilidade do fabricante dos moveis: NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina (750hs) - Método de ensaio. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) - Método de ensaio. NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (240hs) - Método de ensaio NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio NBR 11003:2009 - Tintas - Determinação da aderência ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Obs.: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro</p>
05	80	UN	<p>ROUPEIRO DE AÇO 04 (QUATRO) PORTAS.</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna, possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base (Parte inferior) é composta com 04 (quatro) blocos de polipropileno de alta resistência na cor cinza claro, contendo sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno continuo a uma temperatura de 220° C. No processo de montagem, todos os componentes que formam o seu corpo são interligados através da fixação de rebites de alumínio, o que permite uma maior durabilidade do produto em si, considerando que o mesmo não sofre a ação de soldas elétricas que provocam enfraquecimento do material. Suas portas são fixadas através de pinos de aço que são colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, permitindo assim maior segurança e melhor acabamento externo. Seu fechamento pode ser feito através de fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Aproximadas Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm</p>

			<p>(L x A x P).</p> <p>Apresentar em 10 dias uteis após declarado documentação a seguir do fabricante do produto ofertado:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. •NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina (750hs) - Método de ensaio. •NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) - Método de ensaio. •NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (240hs) - Método de ensaio •NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio •NBR 11003:2009 - Tintas - Determinação da aderência •ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis •ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Obs.: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.
LOTE 02			
ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
01	100	UN	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL</p> <p>Conjunto refeitório mesa e dois bancos, Tampo construído em madeira mdf, medindo 2000x600x25mm. Bordas encabeçadas com fita de pvc de no mínimo 0,20 cm, com arestas arredondadas sem quinas ou pontas cortantes. Estrutura em tubo quadrado 30/30 mm , chapa 18 , construído em forma de v invertido. Contorno em toda a volta inferior do tampo em tubo 30/30mm e travessas de interligação entre os pés sob o tampo com tubo 30/30mm. Tubos tratados com anticorrosivo, desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Solda eletrônica mig, sapatas em polipropileno e pintura em tinta em pó híbrida .Altura 590mm tolerância ± 10mm. Bancos - Tampo construído em madeira mdf, medindo 2000x300x25mm. Bordas encabeçadas com fita de pvc de no mínimo 0,20 cm, com arestas arredondadas sem quinas ou pontas cortantes. Estrutura em tubo quadrado 30/30mm, chapa 18 , construído em forma de v invertido. Contorno em toda a volta inferior do tampo em tubo 30/30mm e travessas de interligação entre os pés sob o tampo com tubo 30/30mm. Tubos tratados com anticorrosivo, desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Solda eletrônica mig, sapatas em polipropileno e pintura em tinta em pó híbrida.</p>

			<p>Altura 350mm tolerância \pm 10mm.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas -Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 – Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>
02	100	UN	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL COM DOIS BANCOS</p> <p>Conjunto refeitorio mesa e dois bancos, Tampo construído em madeira mdf, medindo 2000x600x25mm, Bordas encabeçadas com fita de pvc de no mínimo 0,20 cm, com arestas arredondadas sem quinas ou pontas cortantes. Estrutura em tubo quadrado 30/30mm , chapa 18 , construído em forma de v invertido. Contorno em toda a volta inferior do tampo em tubo 30/30mm e travessas de interligação entre os pés sob o tampo com tubo 30/30mm. Tubos tratados com anticorrosivo, desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Solda eletrônica mig, sapatas em polipropileno e pintura em tinta em pó híbrida .Altura 710mm tolerância \pm 10mm. Bancos - Tampo construído em madeira mdf, medindo 2000x300x25mm.Bordas encabeçadas com fita de pvc de no mínimo 0,20 cm, com arestas arredondadas sem quinas ou pontas cortantes.Estrutura em tubo quadrado 30/30mm , chapa 18 , construído em forma de v invertido. Contorno em toda a volta inferior do tampo em tubo 30/30mm e travessas de interligação entre os pés sob o tampo com tubo 30/30mm. Tubos tratados com anticorrosivo, desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Solda eletrônica mig, sapatas em polipropileno e pintura em tinta em pó híbrida. Altura 430mm tolerância \pm 10mm.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos</p>

			<p>móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>
03	50	UN	<p>MESA REFEITÓRIO EMPILHÁVEL - INFANTIL</p> <p>Mesa tampo med. aprox. 120x60cm produzido em mdf mínimo de 1,8cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão. Bordas encabeçadas com fita de pvc 0,20 cm, arestas arredondadas. Tampo fixada a estrutura através de buchas metálicas americana. Estrutura em tubo de aço, seção redonda com 1 ½ de diâmetro espessura de chapa de 0,12cm. vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3x2cm, e espessura de 0,12cm. os pés deverão ligados através de vigas superiores para ação de empilhamento. O tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida". Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura aprox. – 59cm</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Abnt Nbr</p>

			<p>11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>
04	50	UN	<p>MESA REFEITÓRIO EMPILHÁVEL - JUVENIL</p> <p>Mesa tampo med. aprox. 120x60cm produzido em mdf mínimo de 1,8cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão. Bordas encabeçadas com fita de pvc 0,20 cm, arestas arredondadas. Tampo fixada a estrutura através de buchas metálicas americana. Estrutura em tubo de aço, seção redonda com 1 ½ de diâmetro espessura de chapa de 0,12cm. vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3x2cm, e espessura de 0,12cm. os pés deverão ligados através de vigas superiores para ação de empilhamento. O tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida". Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura aprox. – 71cm</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De</p>

			Superfícies Pintadas
LOTE 03			
ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
01	400	UN	<p>CADEIRA FIXA ALMOFADADA</p> <p>Cadeira fixa estofada, sem braços, montada sobre armação tubular de aço com quatro pes. Dimensões: Largura do assento 500mm; profundidade 460mm; altura do assento 430mm; largura do encosto 400mm; extensão vertical do encosto 350mm. Espessura da espuma do assento: mínima de 40 mm; espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm; tolerâncias dimensionais para tubos conforme ABNT NBR 6591. Características: Assento e encosto confeccionados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada. Estofamento do assento e do encosto em espuma de poliuretano expandido, colada a madeira e revestida com tecido, na cor cinza, dotado de proteção com produto impermeabilizante hidro-repelente. Faces inferior do assento e posterior do encosto revestidas com capas de plástico injetado, na cor preta. Fixação do assento e do encosto à estrutura por meio de parafusos com rosca métrica e porcas de cravar. Estrutura constituída de 4 pes, confeccionada em tubo de aço com costura, laminado a frio, secção circular mínima 22,3 mm (7/8"), com espessura mínima de 1,5 mm (chapa 16). Acabamento das partes metálicas em pintura em pó, brilhante, na cor preta. Terminações de tubos em plástico injetado, na cor preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas. Sapatas articuladas para garantir o nivelamento em relação as variações do piso. Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão da união.</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação, oxidação das partes metálicas, degradação do tecido e das sapatas.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame.</p> <p>Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do</p>

			<p>móvel</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p> <p>ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p>
02	100	UN	<p>CADEIRA GIRATÓRIA ESTOFADA COM BRAÇOS E RODÍZIOS</p> <p>Dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto. Dimensões e tolerâncias: Largura do assento: 500 mm +/- 50 mm. Profundidade do assento: 460 mm +/- 10 mm. Altura do assento variável: faixa obrigatória entre 420 mm e 520 mm. Largura do encosto: 400 mm +/- 10 mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar). Extensão vertical do encosto: 350 mm +/- 10 mm. Espessura da</p>

espuma do assento: mínima de 40 mm. Espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm. Tolerâncias dimensionais para tubos conforme ABNT NBR 6591. Tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros /máximo 100 micrometros. Características: Assento e encosto confeccionados em compensado anatomico moldado a quente, contendo no minimo sete laminas internas, com espessura maxima de 1,5mm cada. Estofamento do assento e do encosto em espuma de poliuretano expandido, colada a madeira e revestida com tecido, na cor cinza, dotado de proteção com produto impermeabilizante hidro-repelente. Faces interior do assento e posterior do encosto revestidas com capas de plástico injetado, na cor preta. Fixação do assento e do encosto a estrutura por meio de parafusos com rosca metrica e porcas de cravar.

Estrutura composta de: Mecanismo de regulagem independente do assento e do encosto; inclinação do encosto variável em pelo menos 22° e do assento em pelo menos 8° com bloqueio em qualquer posição através de sistema de lâminas travadas por contato.

Comando por alavanca / suporte para regulagem de altura do encosto com curso de 70 mm, dotado de dispositivo de fixação, articulado e com sistema amortecedor flexível / coluna de regulagem de altura do assento por acionamento a gas. Curso mínimo do pistão de 100 mm / base em formato de estrela com 5 pontas e sistema de acoplamento cônico. Distância entre eixo da coluna e eixo do rodizio igual ou maior que 300 mm / rodízios de duplo giro com rodas duplas de 50 mm (minimo) / dispositivos de regulagens e alavancas com manoplas em material plástico injetado e desenho ergonômico.

Acabamento das partes metalicas em pintura em po, brilhante, na cor preta. Terminações de tubos em plástico injetado, na cor preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas. Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metalicas devem receber solda em toda a extensão da união.

Garantia mínima de dois anos a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação, oxidação das partes metalicas e desgaste ou desprendimento de componentes.

O vencedor deverá apresentar:

Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame

Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras

Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.

Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.

Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo,

		<p>4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 - Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 - Tintas - Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy - Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) - Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 - Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. ASTM D 3363:2011 - Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 - Teste padrão para brilho especular.</p>
03	100	<p>UN</p> <p>CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, para uso adulto. Dimensões e tolerâncias: Largura do assento: 480 mm +/- 30 mm; Profundidade do assento: 430 mm +/- 30 mm; Altura do assento: 440 mm +/- 10 mm; Largura do encosto: 430 mm +/- 30 mm; Extensão vertical do encosto: 250 mm +/- 30 mm. Características: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na</p>

		<p>cor azul; Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação.</p> <p>Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 - Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 - Tintas - Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy -</p>
--	--	---

			<p>Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p>
04	100	UN	<p>LONGARINA 04 LUGARES</p> <p>Modelo Cadeira; Com 04 Lugares; Sem Braços; Assento e Encosto em madeira compensada multilaminada com espessura mínima de 12mm; Estofamento em espuma de poliuretano; revestido em couro sintético; na cor preta; Estrutura em aço tubular; acabamento da estrutura em pintura eletrostática com tinta pó; na cor preto fosco; com garantia de no mínimo 12 meses; fabricada de acordo com a normas NBR/ANBT vigentes;</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p>

			<p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p>
05	100	UN	<p>BANCO COLORIDO EM FORMATO LÁPIS</p> <p>Banco colorido em madeira de Lei; com estrutura em ferro fundido; peso do produto 15 kg. Dimensões: 1500×700×600mm (LPA)</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s)</p>

fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.

Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.

Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:

NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.

NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento

NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas

NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.

NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.

NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.

NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.

NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.

JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.

ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)

NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.

ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.

ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.

LOTE 04

ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
01	50	UN	<p>MESA REUNIÃO</p> <p>Tampo retangular ou oval em MDF revestido de laminado melamínico, montada sobre dois pés. Dimensões: 2000x950x750mm (LPA). Para acomodação de pessoas em cadeira de rodas (PCR) e atendimento as exigências da ABNT NBR 9050 a mesa deve possuir altura livre sob o tampo: mínima de 730 mm.</p> <p>Características: Tampo em MDF, com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão (BP), e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, de 0,8 mm de espessura, cor cinza ou branco, acabamento texturizado. Bordos encabeçados com perfil extrudado maciço de 180°, na cor cinza ou branco, com a mesma tonalidade do laminado do tampo, admitindo-se pequenas variações decorrentes das características de cada material (brilho, textura). O perfil deve ser encaixado e fixado com adesivo ao tampo, e ser nivelado com as suas superfícies.</p> <p>Estrutura constituída de: Estrutura em aço carbono com dois pés, com trava em MDF entre os mesmos e fixação do tampo à estrutura através de parafusos de rosca com buchas metálicas. Sapatas reguláveis em nylon ou polipropileno injetado. Terminações de tubos em plástico injetado, na cor cinza ou preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, ralhas de injeção ou partes cortantes. Acabamento das partes metálicas em pintura em pó, brilhante, na cor cinza ou preta. Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão da união.</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação, oxidação das partes metálicas e desgaste ou desprendimento de componentes.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13966 – Móveis para escritório – Mesas.</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13961 – Móveis para escritório – Armários (GAVETEIRO)</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante e mencionar a linha e modelo do mobiliário.</p> <p>A empresa fabricante deverá apresentar o certificado ISO 9001:2015 do sistema de gestão da qualidade acreditado por Organismo IAS e IAF com código IAF Group-23</p>

		<p>(Projeto e Fabricação de Móveis).</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de</p>
--	--	---

			<p>película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p> <p>ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p> <p>ASTM D1308 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante)</p>
02	30	UN	<p>GAVETEIRO</p> <p>Gaveteiro móvel com 5 gavetas, produzido em MDP de 15mm, com tampo encabeçado de 30mm, composto por puxadores e corrediças em PVC, dotado de rodízios, revestidos por BP melamínico. Cinza ou branco. Dimensões: 450×400×650mm (LPA).</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13966 – Móveis para escritório – Mesas.</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13961 – Móveis para escritório – Armários (GAVETEIRO)</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante e mencionar a linha e modelo do mobiliário.</p> <p>A empresa fabricante deverá apresentar o certificado ISO 9001:2015 do sistema de gestão da qualidade acreditado por Organismo IAS e IAF com código IAF Group-23 (Projeto e Fabricação de Móveis).</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo,</p>

		<p>4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p> <p>ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p> <p>ASTM D1308 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante)</p>	
03	30	UN	MESA EM L

		<p>Mesa em "L" de MDF de 25mm de espessura, tampo medindo 1200mm X 1200mm x 600mm (P) x 750mm (A), revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão (BP), e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, de 0,8 mm de espessura, cor cinza, acabamento texturizado. Bordos encabeçados com perfil extrudado maciço de 180°, com a mesma tonalidade do laminado do tampo, admitindo-se pequenas variações decorrentes das características de cada material (brilho, textura). O perfil deve ser encaixado e fixado com adesivo ao tampo, e ser nivelado com a superfície. Montado sobre estrutura em tubo de aço industrial, sendo a base e a coluna em tubo oblongo 29x58x1,20mm, chapas de fechamento tipo calhas para passagem de cabos de energia e comunicação, sendo estas destacáveis, com furação aproximada de 60mm ao centro da calha vertical, com furos intercalados, margem de 40mm ao topo e na base, para refrigeração dos mesmos, fechamento dos tubos em sapatas de polipropileno, sendo os pés com regulagem de nível, tratamento químico antiferrugem e em toda parte metálica, acabamento em pintura em eletrostática a pó. Na cor cinza.</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13966 – Móveis para escritório – Mesas.</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13961 – Móveis para escritório – Armários (GAVETEIRO)</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante e mencionar a linha e modelo do mobiliário.</p> <p>A empresa fabricante deverá apresentar o certificado ISO 9001:2015 do sistema de gestão da qualidade acreditado por Organismo IAS e IAF com código IAF Group-23 (Projeto e Fabricação de Móveis).</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do</p>
--	--	---

			<p>móvel</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p> <p>ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p> <p>ASTM D1308 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante)</p>
04	30	UN	<p>MESA SECRETÁRIA</p> <p>Mesa de trabalho com tampo retangular em MDF revestido de laminado melamínico,</p>

		<p>montada sobre suporte metálico com dois pés. Dimensões:</p> <p>1200×600×750mm (LPA). Para acomodação de pessoas em cadeira de rodas (POR) e atendimento as exigências da ABNT NBR 9050 a mesa deve possuir altura livre sob o tampo: mínima de 730 mm; • Características: Tampo em MDF, com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão (BP), e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, de 0,8 mm de espessura, cor cinza ou branco, acabamento texturizado. Bordos encabeçados com perfil extrudado maciço de 180°, na cor cinza ou branco, com a mesma tonalidade do laminado do tampo, admitindo-se pequenas variações decorrentes das características de cada material (brilho, textura). O perfil deve ser encaixado e fixado com adesivo ao tampo, e ser nivelado com as suas superfícies. Estrutura constituída de Estrutura em aço carbono com dois pés, com trava em MDF entre os mesmos e fixação do tampo a estrutura através de parafusos de rosca com buchas metálicas. Sapatas reguláveis em nylon ou polipropileno injetado. Terminações de tubos em plástico injetado, na cor cinza ou preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas. Acabamento das partes metálicas em pintura em pó, brilhante, na cor cinza ou preta. Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão da união.</p> <p>Garantia mínima de dois anos contra defeitos de fabricação a partir da data de entrega, oxidação das partes metálicas e desgaste ou desprendimento de componentes.</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13966 – Móveis para escritório – Mesas.</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13961 – Móveis para escritório – Armários (GAVETEIRO)</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante e mencionar a linha e modelo do mobiliário.</p> <p>A empresa fabricante deverá apresentar o certificado ISO 9001:2015 do sistema de gestão da qualidade acreditado por Organismo IAS e IAF com código IAF Group-23 (Projeto e Fabricação de Móveis).</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do</p>
--	--	--

		<p>móvel</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p> <p>ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p> <p>ASTM D1308 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante)</p>
LOTE 05		

ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
01	10	UN	<p>CONJUNTO BIBLIOTECA INFANTIL</p> <p>Conjunto formado por seis mesas e seis cadeiras sendo:</p> <p>Mesas com tampo medindo 72x68 em formato conexo sendo um dos lados maior que ao lado oposto; produzido em MDF com 2,5 cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, cantos arredondados, com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento da borda. Tampo fixado a estrutura através de parafusos e buchas metálica americana. Estrutura em tubo de aço, seção redonda 1 ½ x 0,12cm. Vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3x2cm espessura 0,12cm. Tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida". Fechamento de topos com sapatas/ponteiros confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais e 100% injetado, fixadas a estrutura através de encaixes externa. Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura - 59cm tolerância ± 1cm</p> <p>Cadeiras</p> <p>Conjunto composto por 06 cadeiras tipo 4 pés com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm, Assento com largura de 430 mm e profundidade de 360 mm obtendo raio na aba frontal de 36mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 198 mm; o encosto possui duas colunas verticais para encaixe na estrutura com altura de 286 mm, raio ergonômico do encosto em 445 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários Estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro configurando os pés traseiros e uma travessa frontal. estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos, pintura com tinta eletrostática em pó epóxi.. Ponteiros dos pés em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais na mesma cor aplicada ao assento encosto e fixado por meio de encaixe ao tubo dos pés das cadeiras. Altura do chão ao assento - 35cm - tolerância ± 1cm.</p> <p>O vencedor deve apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p>

			<p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014, Normas aplicadas a formica: Nbr 15761:2009 - Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas Não serão aceitos laudos técnicos emitidos para os fabricantes de matéria prima dos móveis.</p>
02	10	UN	<p>CONJUNTO BIBLIOTECA JUVENIL</p> <p>Conjunto formado por seis mesas e seis cadeiras sendo:</p> <p>Mesas com tampo medindo 72x68 em formato conexo sendo um dos lados maior que ao lado oposto; produzido em MDF com 2,5 cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, cantos arredondados, com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento da borda. Tampo fixado a estrutura através de parafusos e buchas metálica americana. Estrutura em tubo de aço, seção redonda 1 ½ x 0,12cm. Vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3x2cm espessura 0,12cm. Tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida". Fechamento de topos com sapatas/ponteiras confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais e 100% injetado, fixadas a estrutura através de encaixes externa. Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura – 64cm tolerância ± 1cm</p> <p>Cadeiras</p> <p>Conjunto composto por 06 cadeiras tipo 4 pés com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm, Assento com largura de 430 mm e profundidade de 360 mm</p>

			<p>obtendo raio na aba frontal de 36mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 198 mm; o encosto possui duas colunas verticais para encaixe na estrutura com altura de 286 mm, raio ergonômico do encosto em 445 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários Estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro configurando os pés traseiros e uma travessa frontal. estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos, pintura com tinta eletrostática em pó epóxi. Ponteiros dos pés em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais na mesma cor aplicada ao assento encosto e fixado por meio de encaixe ao tubo dos pés das cadeiras. Altura do chão ao assento - 38cm - tolerância \pm 1cm.</p> <p>O vencedor deve apresentar:</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014, Normas aplicadas a formica: Nbr 15761:2009 - Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) - Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 - Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas Não serão aceitos laudos técnicos emitidos para os fabricantes de matéria prima dos móveis.</p>
03	100	UN	<p>CONJUNTO PROFESSOR</p> <p>Conjunto composto por:</p> <p>Mesa produzida com mdf sendo o tampo em mdf de 1,8 cm e aplicação de laminado de alta pressão na parte superior do tampo. Mesa possui um painel em mdf de 1,5 cm de espessura e um armário porta cpu na lateral da mesa com aplicação de 4 rodízios sendo dois com trava e dois com giro livre fixado a base com parafusos e bucha metálicas. Armários possui uma porta em mdf de 1,5 cm fixada através de dobradiças</p>

tipo copo e puxador tipo concha de alumínio. Lateral de um dos lados da mesa sendo oposto do armário um pé com estrutura em tubo 5x3 cm com espessura de 1,20 mm aonde possui uma coluna vertical e pé em tubo 5x3 cm de forma horizontal com ponteira para os pés construída em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com furo central para fixação ao tubo com rebite repuxo alumínio com cabeça de 8,5 mm com a cor acompanhando a borda do tampo da mesa. Estrutura do pé deve eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos e ter aplicação pintura eletrostática com tinta em pó epóxi. Acabamento do armário com Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com "primer" na face de colagem, com espessura mínima de 2mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas com 2 graus. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento Montagem do móvel através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 120x60x76 cm

CADEIRA

Cadeira tipo 4 pés com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm, Assento com largura de 430 mm e profundidade de 360 mm obtendo raio na aba frontal de 36mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 198 mm; o encosto possui duas colunas verticais para encaixe na estrutura com altura de 286 mm, raio ergonômico do encosto em 445 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários Estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro configurando os pés traseiros e uma travessa frontal. estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos, pintura com tinta eletrostática em pó epóxi.. Ponteiros dos pés em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais na mesma cor aplicada ao assento encosto e fixado por meio de encaixe ao tubo dos pés das cadeiras. Altura do chão ao assento - 46cm - tolerância ± 1cm.

O vencedor deverá apresentar:

Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame

Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3

			<p>Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 - Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes - Avaliação Da Degradação De Revestimento ; Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas.</p>
04	70	UN	<p>MESA ACESSÍVEL</p> <p>Mesa individual acessível para pessoas com cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço. Dimensões e tolerâncias da mesa: Largura: 900 mm; Profundidade: 600 mm; Altura: 760 mm; Espessura: 19,4 mm, Tolerância: ate +/- 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. Características da mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm; Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor azul, colada com adesivo "HotMelting", Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4) em chapa 16 (1,5 mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a trio, com costura, secção circular, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm) e 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm), comprimento 4/ mm (com tolerância de +/-2mm), cabeça panela, fenda Phillips; Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12 mm; ponteiras e sapatas em copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza.</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.</p>

05	27	UN	<p>MÓDULO INFORMÁTICA COMPOSTO POR:</p> <p>01 BAIÁ INFORMÁTICA PARA 03 LUGARES</p> <p>Móvel produzido em sua totalidade em mdf de 2,5 cm sendo que as laterais , fundo e tampo em MDF cristal, móvel com acabamento em fita de borda de pvc de no mínimo 2mm com cantos arredondados , sem quinas ou arestas que cortem. Pés niveladoras ante derrapantes e caixa de tomadas para passar fio e ter encaixe para 2 tomadas e dois RJ e dimensões de 10,5 e 10,5 cm. Dimensões 216 x 63 x 100 cm (LPA) Dimensões por baia 69 x 61 cm (LP) Altura do tampo 75 cm</p> <p>04 CADEIRAS</p> <p>Cadeira tipo 4 pés com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm, Assento com largura de 430 mm e profundidade de 360 mm obtendo raio na aba frontal de 36mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 198 mm; o encosto possui duas colunas verticais para encaixe na estrutura com altura de 286 mm, raio ergonômico do encosto em 445 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários Estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro configurando os pés traseiros e uma travessa frontal. estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos, pintura com tinta eletrostática em pó epóxi.. Ponteiros dos pés em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais na mesma cor aplicada ao assento encosto e fixado por meio de encaixe ao tubo dos pés das cadeiras. Altura do chão ao assento - 46cm - tolerância ± 1cm.</p> <p>O vencedor deve apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade</p>
----	----	----	--

			<p>Conforme Item 6.2.2 Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes – Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas.</p>
06	20	UN	<p>MÓDULO INFORMÁTICA COMPOSTO POR:</p> <p>01 BAIÁ INFORMÁTICA PARA 04 LUGARES</p> <p>Móvel produzido em sua totalidade em mdf de 2,5 cm sendo que as laterais , fundo e tampo em MDF cristal, móvel com acabamento em fita de borda de pvc de no mínimo 2mm com cantos arredondados , sem quinas ou arestas que cortem. Pés niveladoras ante derrapantes e caixa de tomadas para passar fio e ter encaixe para 2 tomadas e dois RJ e dimensões de 10,5 e 10,5 cm. Dimensões 285 x 63 x 100 cm (LPA) Dimensões por baia 69 x 61 cm (LP) Altura do tampo 75 cm</p> <p>04 CADEIRAS</p> <p>Cadeira tipo 4 pés com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm, Assento com largura de 430 mm e profundidade de 360 mm obtendo raio na aba frontal de 36mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 198 mm; o encosto possui duas colunas verticais para encaixe na estrutura com altura de 286 mm, raio ergonômico do encosto em 445 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários Estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro configurando os pés traseiros e uma travessa frontal. estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos, pintura com tinta eletrostática em pó epóxi.. Ponteiros dos pés em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais na mesma cor aplicada ao assento encosto e fixado por meio de encaixe ao tubo dos pés das cadeiras. Altura do chão ao assento – 46cm - tolerância ± 1cm.</p> <p>O vencedor deve apresentar:</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem</p>

			<p>(Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas.</p>
07	05	UN	<p>MÓDULO BANCADA DE ATIVIDADES</p> <p>Móvel produzido em mdf com 1,5 cm de espessura e base com 1,8cm, tampo da bancada em mdf amadeirado com espessura de 3,6 cm. Parte inferior ao tampo com as medidas de 135x48x80 cm (lpa). Abaixo do tampo um nicho inferior em mdf com as medidas de 135x48x13 cm (lpa) . Móvel dividido em ambos os lados em 4 nichos sendo o nicho central com medidas de 65x23x33 cm dividido por uma prateleira e os nichos laterais com as medidas de 32x48x63 cm (lpa) com suporte para caixas plásticas coloridas fixadas através de correções plásticas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm. Cada nicho possui um total de 4 caixas plásticas coloridas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, as quais acompanham o produto, sendo três caixas medindo 31,2 x 42,7 x 7,5 cm (LPA) e uma mediando 31,2 x 42,7 x 15 cm (LPA) configurando um total de 8 caixas no móvel. Caixas dotadas de nervura de reforço, para evitar que se deformem quando carregadas. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz e saia do móvel. Laterais da bancada possui cinco quadros no tamanho de 300x55 mm em cada lateral com aplicação de chapa de metal perfurada em losango para fixação de ferramentas nas laterais do móvel. chapa de metal com tratamento anticorrosão e com fosfato de ferro e Pintura com tinta eletrostática em pó epóxi híbrida na cor preto fosco. A bancada possui 6 rodízios com altura de 7,5 cm fixado ao móvel através de parafusos e buchas metálicas sendo 3 rodízios com trava e três com giro livre. Acabamento em fitas de Bordas revestidas com fita de pvc flexível colada em maquina no sistema hot melting de alta temperatura, com 0,2cm de espessura mínima e arestas arredondadas em dois graus. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos Medidas: 200x80x90 cm (lpa).</p>

		<p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Nbr 15761:2009 - Móveis De Madeira - Requisitos E Métodos De Ensaio Para Laminados Decorativos; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Impacto Conforme Anexo "D" Da Norma Nbr 15761:2009 Com Resultado Obtido De No Mínimo De 800 Mm; Ensaio Para Verificação Do Brilho Da Superfície Conforme O Anexo Da Norma Nbr 15761:2009 Com Resultado Na Media Obtido De 7 Ub.; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Risco Conforme Anexo "B" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência A Agentes Manchadores Conforme Anexo "C" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência A Abrasão; Conforme Anexo "G" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Resistência A Alta Temperatura Conforme Anexo "H" Da Norma Nbr; 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência Do Filme Ao Choque Térmico Conforme Anexo "I" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Vapor Conforme Anexo "K" Da Norma Nbr 15761:2009 Ensaio De Determinação Da Porosidade Conforme Anexo "M" Da Norma Nbr 15761:2009 Abnt Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas – Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ; Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas Não serão aceitos laudos técnicos emitidos para os fabricantes de matéria prima dos móveis(exemplo: fórmica, MDF.)</p>	
LOTE 06			
ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO

01	70	UN	<p>PORTAS LIVROS COM CAIXAS PLÁSTICAS COLORIDAS</p> <p>MEDIDAS – 90 X 48 X 110cm (LPA)</p> <p>Modulo expositor de livros, produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais moldadas. Parte central deverá ter três módulos suspensos, montados em cascata. Sob a estrutura da cascata, o móvel deverá ter duas divisórias verticais, formando assim, três nichos, sendo o nicho central, dividido por uma prateleira horizontal, que irá formar o quarto nicho. Os dois nichos posicionados nas laterais, são constituídos por quatro pares de corrediças plásticas fixas cada um, para inserção de caixas plásticas coloridas, medindo 31,2 x 42,7 x 7,5cm (LPA), no total máximo de oito caixas. Caixas dotadas de nervuras de reforço para impedir deformação quando carregado. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz evitando contato com o fundo do móvel. Nicho duplo central livre. Fundo e base fechados. Bordas com fita de PVC colorida, com 0,20 cm de espessura e arestas arredondadas. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 4 rodízios de Ø 5,0cm em gel translúcido, perfil paralelo, rolamentos nos eixos e suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois com giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americanas.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025; Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira – Fita De Borda E Suas Aplicações – Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>
02	30	UN	<p>PORTA PAPÉIS COM DOIS GAVETÕES INFERIORES</p> <p>Medidas aproximadas – 75 x 60 x 160cm (LPA) Tampo, laterais, base e divisória inferior, produzidos em MDF branco com 1,8cm de espessura, revestido nas duas faces. Parte superior composta por oito gavetas, produzidas em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces, com exceção do frontal das gavetas, que será revestido com laminado melamínico de alta pressão, e recortado para facilitar o manuseio. Logo abaixo da última gaveta, será colocada uma divisória separando as duas partes do móvel. Parte inferior composta por dois gavetões, em MDF branco com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces, sendo o frontal das gavetas, revestido com laminado melamínico de alta pressão. Todas as 10 gavetas sustentadas por corrediças metálicas telescópicas. Frontal dos gavetões com puxadores metálicos tipo</p>

			<p>concha embutidos. Fundo fechado e inserido entre as laterais do móvel, em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Bordas revestidas com fita de PVC, com 0,2cm de espessura e arestas arredondadas. A montagem do móvel deverá ser feita através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 04 pés cilíndricos alumínio fundido medindo 10cm, com regulagem de nível, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americana.</p> <p>DIMENSÕES GAVETAS 71 X 51 X 5 CM (LPA)</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025; Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira – Fita De Borda E Suas Aplicações – Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>
03	80	UN	<p>MODULO 09 VÃOS</p> <p>Módulo com 09 vãos construído em MDF CRISTAL 15mm e base em 18mm, nas faces, dimensões acabadas 90x45x114cm (LPA), a formação central deverá ter 09 nicho medindo internamente 27x43x32cm (LPA) com fundo fechados, embutido na laterais por sistema de rebaixo, todos encabeçados com fita de bordo COLORIDAS, em PVC, com pés cônicos em alumínio fundido de 100mm de altura com regulagem de altura, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálica americana. A montagem do móvel devera ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos.</p> <p>Garantia contra defeitos de fabricação no mínimo 2 anos.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025; Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira – Fita De Borda E Suas Aplicações – Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr</p>

			16332:2014Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014
04	250	UN	<p>ARMÁRIO PROFESSOR</p> <p>Medidas – 90 x 48 x 180cm (LPA) Móvel produzido em mdf branco com 1,5 cm de espessura e base com 1,8cm, revestido nas duas faces. Abaixo da prateleira inferior duas divisórias verticais formando três nichos, sendo os nicho lateral direito constituído por dois pares e o nicho lateral esquerdo por 01 par de corrediças plástica fixas cada um, para inserção de caixas plásticas coloridas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, as quais acompanham o produto, sendo duas caixas medindo 31,2 x 42,7 x 7,5 cm (LPA) e uma caixa medindo 31,2 x 42,7 x 15 cm (LPA) Caixas dotadas de nervura de reforço, para evitar que se deformem quando carregadas. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz, evitando contato com o fundo do móvel, caixas fixadas em corrediças plásticas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm. Duas portas de abrir com aplicação de laminado de alta pressão a parte frontal das portas, com chaves e puxadores tipo concha em alumínio embutidos no frontal. Portas com seis dobradiças tipo copo. Trinco tipo gangorra na porta do lado esquerdo. Fundo em MDF com de 1,5 cm de espessura, revestido nas duas faces, e inserido entre as laterais do móvel. Bordas revestidas com fita de pvc flexível colada em maquina no sistema hot melting de alta temperatura, com 0,2cm de espessura, e arestas arredondadas EM DOIS GRAUS. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr</p>

			16332:2014
05	60	UN	<p>MÓDULO GUARDA VOLUMES LÚDICO</p> <p>Armário construído em seu todo em mdf cristal de 1,5 mm sendo a base em mdf cristal de 1,8mm, possui 9 portas com acabamento adesivado em vinil com impressão digital e com aplicação de película de proteção, fechaduras individuais em todas as portas do móvel, cada nicho tem espaço interno de 32x30cm, fundo do movem em mdf cristal de 1,5 cm , portas fixadas através de dobradiças copo com amortecimento .o móvel possui acabamento em todo armário em fita de borda com espessura de 2mm aplicado nas cores do mdf amadeirado e com cantos arredondados, fabricado através de dispositivos de montagem rápida não aparecendo parafusos e pés cônicos em aço fundido de 10 cm Acompanha 9 cadeado com segredo acoplado ao corpo do cadeado. Medidas de 105x45x108.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>
06	10	UN	<p>QUADROS PEDAGÓGICOS</p> <p>Painel em mdf de 1,5 cm adesivado em Vinil com impressão digital e com película de proteção. Acabamento em fita de borda de no mínimo 2 mm de espessura colada em máquina no sistema hot melting de alta temperatura e arestas arredondadas.</p> <p>Medidas: 1,20m por 1,00m</p> <p>O quadro deve ser magnético e possuir peças em polipropileno para mudar as datas do calendário infinito. Ainda deve possuir mecanismo de plástico que deverá funcionar como catraca para indicar como está o tempo e o clima do dia, de forma a deixar fácil a interação das crianças.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.</p>

			Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014
07	100	UN	<p>MÓDULOS LÚDICOS</p> <p>Painel em mdf de 1,5 cm adesivado em Vinil com impressão digital e com película de proteção. Acabamento em fita de borda de no mínimo 2 mm de espessura colada em máquina no sistema hot melting de alta temperatura e arestas arredondadas. A impressão deverá conter imagens de natureza, como fauna e flora, além de imagens lúdicas a serem definidas pelos usuários.</p> <p>Medidas: 0,50m por 0,50m</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p>
08	50	UN	<p>ESTANTE GUARDA BRINQUEDOS COM CARRINHO</p> <p>Medidas aproximadas – 84 x 45 x 96cm (LPA).</p> <p>Móvel todo produzido em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces, formado por três nichos, sendo dois na parte superior med. aprox. 39,5cm de largura e outro no inferior medindo 79,5cm de largura, fundo fechado com interno revestido em formica colorida.</p> <p>Carrinho de brinquedos – Medidas aproximadas – 78x43x42cm (LPA). Produzida em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas faces longitudinais em fórmica colorida, bordas superiores em saline, e laterais com acabamento côncavo. Bordas em fita de PVC com 0,2cm de espessura e arestas arredondadas. A montagem do móvel deverá ser feita através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 4 rodízios de Ø 5cm em gel translúcido, perfil paralelo, rolamentos nos eixos e suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois com giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americana.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.</p>

			<p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>
09	200	UN	<p>MOCHILEIRO PAREDE</p> <p>Produzido em mdf de 1,8 cm com fundo e prateleira de 2,5 cm , com 6 ganchos de niquelados móvel montado através de dispositivo de montagem rápida sem aparente parafusos e acabamento em fita de borda de 0,20 cm com cantos arredondados e nas mesmas cores do mdf aplicado medidas 116x15x20 cm. O mesmo deverá ser fixado na parede do local destinado.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>
10	50	UN	<p>MÓDULO SAPATEIRA</p> <p>Módulo sofá produzido em mdf 1,5cm branco ou cristal, possui quatro nichos aberto no encosto do móvel, e três nichos no frontal inferior do sofá, laterais moldadas em forma triangular com cantos arredondados, assento do sofá almofadado com espuma de 5cm revestimento em vinil. Bordas revestidas em fita de PVC com 0,20cm de espessura arestas arredondadas. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel deverão ser colocados 4 rodízios de 5cm em gel translúcido, com perfil paralelo, rolamentos nos eixos e suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois de giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálica americana medidas 90x45x54 cm.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p>

			<p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>
11	10	UN	<p>LIVREIRO COM NICHOS</p> <p>Livreiro produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Possui 7 divisórias expositoras de livros na parte superior e na parte inferior 4 compartimentos para caixas plásticas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, as quais acompanham o produto, sendo quatro caixas medindo 31,2 x 42,7 x 15cm (LPA). Caixas dotadas de nervura de reforço, para evitar que se deformem quando carregadas. Frontal acabamento em adesivo em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns e vida útil do adesivo 36 meses. De forma de carinha feliz, bordas revestidas com fita de PVC colorida, com 0,20cm de espessura, e arestas arredondadas colado em máquina e com cola hot melting de alta temperatura A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 4 rodízios de Ø 5cm em gel translúcido, perfil paralelo e suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois com giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americana. Medidas aproximadas – 61 x 136 x 58cm (LPA)</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência</p>

			<p>Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>
12	10	UN	<p>MÓDULO BEBETECA COM 04 LUGARES</p> <p>Móvel todo produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, e revestido nas duas faces. Base medindo 90 x 76cm. No centro da base, uma divisória vertical. Ainda sobre a base, centralizada no sentido longitudinal, duas divisórias verticais. Sobre as divisórias verticais tampo medindo 87 x 75cm (LC), formando dessa maneira, quatro nichos idênticos. Sobre o tampo, centralizado no sentido longitudinal, outra divisória vertical, que servirá de apoio para as costas. Ainda sobre o tampo, no sentido transversal, duas divisórias verticais arredondadas, formando dessa maneira quatro compartimentos, que servirão como assento. Duas laterais medindo aproximadamente 76 x 75cm (LA), moldadas de maneira tal que, após adesivadas em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de agua, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses, consigam passar a impressão do rosto de um urso. Almofadas e encostos individuais em espuma na espessura de 5cm, envolvida por revestimento de tecido especial composto de vinil modificado vinil acrílico e reforçado com poliéster, tecido com ação contra fungos e bactérias com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo em cores diversas . Com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Montagem do móvel através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 06 pés niveladores antiderrapantes, com regulagem de altura fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas.</p> <p>Medidas aproximadas – 90 x 76 x 81cm (LPA).</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao</p>

			<p>Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>
13	50	UN	<p>MÓDULO VERTICAL COM 02 NICHOS</p> <p>Móvel produzido todo em mdf de 15 mm na cor cristal, com fundos coloridos, com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Montagem do móvel através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos.</p> <p>Dimensões 42 x 45 x 96 cm (LPA)</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.</p>
14	30	UN	<p>MODULO AUXILIAR</p> <p>Dimensões 108 x 48 x 110 cm (LPA)</p> <p>Alças em tubo de aço carbono de espessura de 1" e parede do tubo de 1,5mm.com pintura eletrostática.. Acompanha 14 caixas plásticas, sendo 6 grandes e 8 pequenas</p>

		<p>nas dimensões:</p> <p>Grande: 31,2 x 42,7X15cm (LPA). E pequena: 31,2 x 42,7X7,5cm (LPA). Construção em mdf 1,5cm espessura revestidos em ambas as faces com alças no topo de cada lateral em tubo de aço carbono de espessura de 1" e parede do tubo de 1,5mm.com pintura eletrostática.. Acompanha 14 caixas plásticas, sendo 6 grandes e 8 pequenas nas dimensões: O móvel deve ter suporte para posicionar caixa plástica com corrediças plásticas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm., caixa plásticas coloridas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm com dimensões. Caixa dotada de nervuras de reforço e Top frontal limitador evitando que a caixa bata no fundo do móvel. com fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas nominais de 22(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento A montagem rápida sem aparência externa de parafusos. Rodízios de Ø 5,0 cm em gel translúcido, suporte cromado, capacidade de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois livre, fixados com parafusos e buchas metálicas americana.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) - Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas -Método De Ensaio Nbr 8094:1983 - Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento; Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>
LOTE 07		
ITEM	QTD.	UN. DESCRICÃO DO PRODUTO

01	500	UN	<p>MESA DE ATIVIDADES JUVENIL</p> <p>Mesas com tampo medindo 72x68 em formato conexo sendo um dos lados maior que ao lado oposto; produzido em MDF com 2,5 cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, cantos arredondados, com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento da borda. Tampo fixado a estrutura através de parafusos e buchas metálica americana. Estrutura em tubo de aço, seção redonda 1 ½ x 0,12cm. Vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3x2cm espessura 0,12cm. Tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida". Fechamento de topos com sapatas/ponteiras confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais e 100% injetado, fixadas a estrutura através de encaixes externa. Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura – 71 cm tolerância ± 1cm</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes -determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas -Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>
02	300	UN	<p>MESA DE ATIVIDADES TRAPEZIODAL</p> <p>Mesa tampo medindo 68x44cm, produzido em mdf 1,8cm de espessura revestido na</p>

			<p>face superior em laminado melamínico de alta pressão, cantos arredondados, borda pvc 0,20cm espessura com arestas arredondadas. Tampo fixado a estrutura através de parafusos. Estrutura em tubo de aço colunas verticais com travessas em tubo 2x2 cm , para apoio do tampo, e soldadas na parte inferior, apoiadas sobre os pés. Travessa soldada entre as duas colunas verticais. Estrutura em tubo de aço em secção 5x3cm espessura de chapa de 0,12cm nos pes e base, soldadas formato trapézio. Ponteiros internos em polipropileno injetado nos demais fechamentos, fixadas a estrutura através de encaixe, partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única recebendo tratamento contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Pintura com tinta eletrostática em pó Altura 71cm</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes -Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas -Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>
03	500	UN	<p>MESA CIRCULAR INFANTIL</p> <p>Mesa tampo medindo 68x46cm, produzido em mdf 1,8cm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, cantos arredondados, borda pvc 0,20cm espessura com arestas arredondadas. Tampo fixado a estrutura através de parafusos. Estrutura em tubo de aço colunas verticais com travessas em tubo 2x2 cm , para apoio do tampo, e soldadas na parte inferior, apoiadas sobre os pés. Travessa soldada entre as duas colunas verticais. Estrutura em tubo de aço em secção 5x3cm espessura de chapa de 0,12cm nos pes e base, soldadas formato trapézio. Ponteiros internos em polipropileno injetado nos demais fechamentos, fixadas a estrutura através de encaixe, partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única recebendo tratamento contra oxidação com</p>

			<p>disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Pintura com tinta eletrostática em pó Altura 59cm</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes -Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas -Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>
04	50	UN	<p>MESA COLETICA FORMATO ESTRELA 06 LUGARES</p> <p>Mesa confeccionada com tampo sextavado medindo diâmetro de 120 cm com cantos arredondados produzido em MDF com 2,5cm de espessura em formato de estrela com cantos arredondados, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, borda pvc flexível no mínimo de 0,20cm espessura com arestas arredondadas coladas em maquina no sistema hot Melting de alta temperatura. Tampo fixado a estrutura através de parafusos e buchas metálica americana. Estrutura em tubo de aço, seção redonda 1 ½ x 0,12cm. Vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3,0x2,0cm espessura 0,12cm. Tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó epóxi ""hibrida"". Fechamento de topos com sapatas/ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas a estrutura através de encaixes externa. Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura – 59,0cm tolerância ± 1cm."</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p>

			<p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>
05	50	UN	<p>MESA COLETIVA 04 LUGARES</p> <p>Tampo quadrado com cantos e curvas entre as laterais para ao centro da mesa medindo 80x80 cm com cantos arredondados produzido em MDF com 2,5cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, borda pvc flexível no mínimo de 0,20cm espessura mínima com arestas arredondadas coladas em maquina no sistema hot Melting de alta temperatura. Tampo fixado a estrutura através de parafusos e buchas metálica americana. Estrutura em tubo de aço, seção redonda 1 ½ x 0,12cm para os pés sendo 4 pés. Vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3,0x2,0cm espessura 0,12cm. Tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó epóxi ""hibrida"". Fechamento de topos com sapatas/ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas a estrutura através de encaixes externa. Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura – 59,0cm</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv</p>

			<p>Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento; Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>
06	1335	UN	<p>CADEIRA INFANTIL EMPILHÁVEL</p> <p>Cadeira tipo 4 pés com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro configurando os pés traseiros e uma travessa frontal. estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos, pintura com tinta eletrostática em pó epóxi. Assento com largura de 430 mm e profundidade de 360 mm obtendo raio na aba frontal de 36mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 198 mm; o encosto possui duas colunas verticais para encaixe na estrutura com altura de 286 mm, raio ergonômico do encosto em 445 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários. Ponteiros dos pés em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais na mesma cor aplicada ao assento encosto e fixado por meio de encaixe ao tubo dos pés das cadeiras. Altura do chão ao assento – 35cm - tolerância ± 1cm.</p> <p>Cores: vermelho, amarelo-claro, verde-claro, azul real, grape, laranja, cotton candy, iris.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Uma amostra de cada cor mencionada acima da cadeira desse item no prazo de até 05 dias.</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.</p> <p>Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da</p>

			<p>Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas Não serão aceitos laudos técnicos emitidos para os fabricantes de matéria prima dos móveis.</p> <p>Ensaio referente a Norma NBR14006:2008 Verificação dos requisitos dimensionais 4.2 que atendem aos requisitos da norma: Largura do assento (b3) Largura do encosto (b4) Altura do assento (h8) Extensão vertical do encosto (h7) Raio da aba frontal do assento (r1) Raio de curvatura da parte interna do encosto (r2) Profundidade útil do assento (t4) Profundidade da superfície do assento (t7) Altura do ponto "S" (h6) Raio das arestas e quinas (r4) Raio de curvatura dos cantos (r5) Ângulo de inclinação do encosto (β) Inclinação do assento (A).</p>
07	1150	UN	<p>CADEIRA EMPILHÁVEL</p> <p>Cadeira tipo 4 pés com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro configurando os pés traseiros e uma travessa frontal. estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos para evitar danos aos usuários. Estrutura com tratamento anticorrosão e com fosfato de ferro e Pintura com tinta eletrostática em pó epóxi. Assento com largura de 430 mm e profundidade de 447 mm obtendo raio na aba frontal de 39mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 237 mm; o encosto possui duas colunas verticais em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais para encaixe na estrutura com altura de 277 mm encobrimdo a estrutura metálica, raio ergonômico do encosto em 476 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio com cabeça 8,5 mm de diâmetro de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários. Ponteiros dos pés em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais na mesma cor aplicada ao assento encosto e fixado por meio de encaixe ao tubo dos pés das cadeiras. Altura do chão ao assento - 43cm - tolerância \pm 1cm.</p> <p>Cores: vermelho, amarelo-claro, verde-claro, azul real, verde pastel, laranja, acqua, íris, verde-oliva.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Uma amostra de cada cor mencionada acima da cadeira desse item no prazo de até 05 dias.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos</p>

			<p>móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.</p> <p>Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas Não serão aceitos laudos técnicos emitidos para os fabricantes de matéria prima dos móveis. Ensaio referente a Norma NBR14006:2008 Verificação dos requisitos dimensionais 4.2 que atendem aos requisitos da norma: Largura do assento (b3) Largura do encosto (b4) Altura do assento (h8) Extensão vertical do encosto (h7) Raio da aba frontal do assento (r1) Raio de curvatura da parte interna do encosto (r2) Profundidade útil do assento (t4) Profundidade da superfície do assento (t7) Altura do ponto "S" (h6) Raio das arestas e quinas (r4) Raio de curvatura dos cantos (r5) Ângulo de inclinação do encosto (β) Inclinação do assento (A).</p>
LOTE 08			
ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
01	20	UN	<p>DISPLAY DE ESPAÇO COLABORATIVO</p> <p>Display em formato pera, com enchimento em flocos de isopor 70% e flocos de espuma 30%, revestimento em tecido especial composto de vinil modificado vinil acrílico e reforçado com poliéster, tecido com ação contra fungos e bactérias com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo em cores diversas. Medidas: diâmetro de 80 cm e altura de 100 cm</p>
02	30	UN	<p>MÓDULO ESTOFADO RETANGULAR 60x50x45cm</p> <p>Módulo em formato retangular em estrutura de mdf, espuma laminada d 26, revestimento em tecido especial composto de vinil modificado vinil acrílico e reforçado com poliéster, tecido com ação contra fungos e bactérias com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo em cores diversas, Base dos estofados em mdf de 1,5 cm de espessura com aplicação de laminado melamínico de alta pressão na parte inferior da base para aumentar a vida útil do estofado Base com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina com sistema hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. Pés niveladores antiderrapantes com diâmetro de 22 mm fixado a base através de buchas metálicas. Medida individual 60x50x45 cm (lpa)</p> <p>O licitante deve apresentar</p> <p>Uma amostra desse item no prazo de até 05 dias do certame</p>

			Os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.
03	30	UN	<p>MÓDULO COLABORATIVO EM FORMATO ¼</p> <p>Estofado em formato de um quarto de círculo medidas: 118x59x47cm (LPA) em estrutura de mdf, espuma laminada d 26, revestimento em tecido especial composto de vinil modificado vinil acrílico e reforçado com poliéster, tecido com ação contra fungos e bactérias com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo em cores diversas, Base dos estofados em mdf de 1,5 cm de espessura com aplicação de laminado melamínico de alta pressão na parte inferior da base para aumentar a vida útil do estofado. Base com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina com sistema hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2ºgraus. Pés niveladores antiderrapantes com diâmetro de 22 mm fixado a base através de buchas metálicas.</p> <p>Uma amostra desse item no prazo de até 05 dias do certame</p> <p>O licitante deve apresentar os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.</p>
04	15	UN	<p>MÓDULO COLABORATIVO EM FORMATO PETALA</p> <p>Estofado em formato circular com diâmetro total de diâmetro de 123 cm, que forme uma pétala em seu design. em estrutura de mdf, espuma laminada d 26, revestimento em tecido especial composto de vinil modificado vinil acrílico e reforçado com poliéster, tecido com ação contra fungos e bactérias com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo em cores diversas, Base dos estofados</p>

			<p>em mdf de 1,5 cm de espessura com aplicação de laminado melamínico de alta pressão na parte inferior da base para aumentar a vida útil do estofado. Base com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina com sistema hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. Pés niveladores antiderrapantes com diâmetro de 22 mm fixado a base através de buchas metálicas.</p> <p>O licitante deve apresentar</p> <p>Uma amostra desse item no prazo de até 05 dias do certame</p> <p>Os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.</p>
05	30	UN	<p>MÓDULO DE LEITURA OVAL</p> <p>Estofado em formato OVAL em estrutura de mdf, espuma laminada d 26, revestimento em tecido especial composto de vinil modificado vinil acrílico e reforçado com poliéster, tecido com ação contra fungos e bactérias com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo em cores diversas, Base do estofado em mdf de 1,5 cm de espessura com aplicação de laminado melamínico de alta pressão na parte inferior da base para aumentar a vida útil do estofado. Base com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina com sistema hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. Pés niveladores antiderrapantes com diâmetro de 22 mm fixado a base através de buchas metálicas.</p> <p>Dimensões 98 x 52 x 46,5 cm (LPA)</p> <p>O licitante deve apresentar os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr</p>

			16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.
06	30	UN	<p>MÓDULO ESTOFADO CIRCULAR 82x66x45cm</p> <p>Estofado em formato circular com diâmetro total de 180 cm em estrutura de mdf, espuma laminada d 26, revestimento em tecido especial composto de vinil modificado vinil acrílico e reforçado com poliéster, tecido com ação contra fungos e bactérias com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo em cores diversas, Base dos estofados em mdf de 1,5 cm de espessura com aplicação de laminado melamínico de alta pressão na parte inferior da base para aumentar a vida útil do estofado. Base com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina com sistema hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2ºgraus. Pés niveladores antiderrapantes com diâmetro de 22 mm fixado a base através de buchas metálicas. Medida individual 82x66x45 cm (lpa)</p> <p>O licitante deve apresentar os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.</p>
07	90	UN	<p>MÓDULO LEITURA SEXTAVADO</p> <p>Módulo estofado em formato sextavado em estrutura de mdf, espuma laminada d 26, revestimento em tecido especial composto de vinil modificado vinil acrílico e reforçado com poliéster, tecido com ação contra fungos e bactérias com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo em cores diversas, Base dos estofado em mdf de 1,5 cm de espessura com aplicação de laminado melamínico de alta pressão na parte inferior da base para aumentar a vida útil do módulo. Base com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina com sistema hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2ºgraus. Pés niveladores antiderrapantes com diâmetro de 22 mm fixado a base através de buchas metálicas. Medida 396x450x450 mm(lpa)</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p>

			<p>O licitante deve apresentar os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.</p>
--	--	--	--

LOTE 09 – EXCLUSIVO ME/EPP

ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
01	20	UN	<p>AMARELINHA</p> <p>Tapete amarelinha produzido em EVA mania, supercolorido e divertido para as crianças. Vem com números estampados para as crianças brincarem de amarelinha. Tamanho 33x33cm cada placa Espessura 0,8cm</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame.</p>
02	50	UN	<p>TATAME DE E.V.A.</p> <p>Tatame de EVA, (etileno, vinil e acetato), copolímero etileno acetato de vinila, dimensões da placa com 100 x100 x4cm, superfície texturizada e siliconizada, para facilitar na limpeza e manutenção.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p>

LOTE 10

ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
01	05	UN	<p>MÓDULO BRINQUEDOTECA CIDADE , COMPOSTO POR OS MÓDULOS ABAIXO:</p> <p>MÓDULO GELADEIRA</p> <p>Medidas aproximadas - 50 × 50 × 100cm (LPA) Módulo em formato de geladeira, produzido em MDF branco com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais. Portas revestidas na face externa em laminado melamínico de alta pressão. Porta com dobradiças metálicas tipo copo, , puxador usinada nas laterais das portas.</p>

Interior com uma prateleira em MDF 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Bordas revestidas com fita de PVC com 0,2cm de espessura e arestas arredondadas. A montagem do móvel deverá ser feita com dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel, serão colocados 05 pés niveladores antiderrapantes.

MÓDULO LOJINHA

MEDIDAS – 90 X 50 X 99cm (LPA)

Produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais com recorte arredondados, tampo de apoio atendimento, banner indicador lojinha, frontal com Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses com a palavra LOJINHA e imagens infantis. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x1mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.

A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. Pés nivelador com regulagens antiderrapantes.

MÓDULO BRINQUEDOTECA FOGÃO E PIA

Produzido em MDF branco com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces, sendo o interior branco e o frontal externo revestido em laminado melamínico colorido. Painel superior na parte traseira em MDF branco com cantos arredondados e oito módulos vazados. Tampo único na parte superior, com torneira em plástico e cuba para pia na lateral esquerda. Lateral direita com adereços simulando queimadores de fogão. Lateral esquerda inferior contendo três gavetas simulando um gabinete de pia. Gavetas com corredeiras metálicas telescópicas e puxadores usinados no frontal. Lateral direita inferior simulando a frente de um fogão, com botões de alimentação de gás e porta com dobradiças metálicas para acesso ao forno. Pés metálicos com reguladores de nível. Borda revestidas com fita de PCV 0,20cm de espessura. A montagem deverá ser feita através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. MEDIDAS 130 x 51 x 102cm

MODULO AGÊNCIA CORREIOS

Medidas – 109 x 40 x 132cm (LPA) Móvel com 3 módulos, todo produzido em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Modulo central e frontal revestido em laminado melamínico de alta pressão. Composto por caixa de atendimento e uma caixinha de correio estilo americana com portinha, possui uma gavetinha na parte traseira para retirada das cartas. Possui adesivos de cartas e correios em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil

do adesivo 36 meses. Cantos superiores arredondados e adesivamente com a palavra "CORREIO". em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ± 10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses. Logo abaixo, recorte para atendimento ao público, com uma prateleira inferior. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.

A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. Pés nivelador com regulagens antiderrapantes.

CAIXA DE BRINQUEDOTECA

Composto de 2 peças, balcão e caixa registradora a qual possui 1 gaveta, 1 portinha e 2 prateleiras. Fabricado todo em mdf de 1,5 cm com acabamento em fita de bordo de pvc de 0,20 cm, escrita entalhada no mdf, adesivo com película protetora simulando o visor e teclado da caixa registradora. Pés niveladores antiderrapante dimensões 75 x 100 x 79 cm (lpa)

BOMBA DE COMBUSTÍVEL

Medidas aproximadas - 62 x 41 x 126cm (LPA).

Móvel todo produzido em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces, sendo duas laterais, esquerda e direita, suporte painel de apoio e atendimento, tipo balcão, mangueira de abastecimento com ponteira de abastecimento, painel de identificação do combustível, adesivo de monitoramento. Painel superior com inscrição usinada com a palavra "GASOLINA".

MÓDULO BRINQUEDOTECA MÁQUINA LAVAR

Móvel constituído em mdf branco com 1,5 cm de espessura, revestido nas duas faces, na frente superior do móvel , saia com 8cm para posicionar dois botões no lado direito e porta com corte circular no centro, simulando uma abertura para visualização interna, com moldura externa contornando o círculo com espessura de 1,5cm e largura de 5cm revestido em formica vermelha, puxador cava no superior direito da porta que são posicionadas por dobradiças metálicas tipo copo, base inferior com rodapé de 8cm altura revestido em formica vermelha. Bordas revestidas com fita de pvc, com 0,20cm de espessura e arestas arredondadas. A montagem do móvel deverá ser feita com dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 08 pés com regulagem de nível e sistema de travamento. Medidas 50 x 51 x 62 cm (lpa) cm

MÓDULO BRINQUEDOTECA MICROONDAS

Medidas - 50x48x110cm (LPA)

Produzido em MDF branco com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Porta

frontal micro-ondas, dobradiças metálicas com sistema de amortecimento tipo copo, puxador usinado no centro da lateral direita da porta.

Na lateral direita superior do micro-ondas dois botões circulares revestido em laminado melamínico de alta pressão. Móvel possui uma prateleira para apoio ao móvel micro-ondas com uma prateleira em mdf de 1,5 cm e acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x1mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.

A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos.

MÓDULO OFICINA

Medidas 87 x 50 x 120 cm (LPA) Balcão de oficina, produzido em MDF branco, com 1,5 cm de espessura, prateleira dividindo o móvel em dois compartimentos, caixa de ferramentas em MDF de 1,5cm e revestido em laminado, melamínico de alta pressão. Frontal adesivado com imagens de ferramentas e Inscrito "OFICINA". em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.

A montagem do móvel deverá ser através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. dimensões caixinha 35 x 18 x 25cm (lpa) Pés nivelador com regulagens antiderrapantes.

MÓDULO PADARIA

MEDIDAS – 90 X 50 X 82cm (LPA) Produzido em MDF branco revestido nas duas faces. Laterais e fundo recortados em spline. Quadro frontal com inscrição adesivada "PADARIA" em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses. Painel frontal em tamanho menor para possibilitar inclinação da banca com prateleira, que deverá ser dividida ao centro para exposição de produtos. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve

apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.

. A montagem do móvel será através dispositivos de montagem rápidos sem aparência externa de parafusos. Pés nivelador com regulagens antiderrapantes.

MÓDULO QUITANDA

MEDIDAS – 90x50x116cm (LPA) Produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais com recorte inclinado, central de exposição inclinada e dividida em quatro partes. Frontal fechado, adesivado em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ± 10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses. Na parte traseira suportes para fixação do telhado superior, inclinado e colorido com laminado melamínico de alta pressão. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.

A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. Pés nivelador com regulagens antiderrapantes.

MÓDULO TEATRO DE FANTOCHES

Produzido em MDF revestido nas duas faces. Frente em MDF branco com 1,5cm de espessura., gravação na arte inferior "TEATRO". Bordas revestidas com fita de PVC com 0,20cm de espessura e arestas arredondadas. A montagem do móvel deverá ser feita através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel deverão ser colocados pés com dispositivo para regulagem de altura. Dimensões da janela de apresentação 44 x 55cm (la) MEDIDAS – 120 x 82 x 162cm (LPA)

O vencedor deverá apresentar:

Amostra: DE PARTE DESSE MÓDULO, sendo essas partes:

- PADARIA
- QUITANDA
- OFICINA

Dentro de no máximo 05 dias do certame

O licitante deve apresentar os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014

			Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.
--	--	--	--

LOTE 11

ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
------	------	-----	----------------------

1	250	UN	<p>CONJUNTO ALUNO 1 (1 MESA + 1 CADEIRA), CERTIFICADO PELO INMETRO E EM CONFORMIDADE COM A ABNT NBR 14006</p> <p>Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço. Dimensões e tolerâncias da mesa: Largura: 600 mm; Profundidade: 450 mm; Altura: 464 mm; Espessura: 19,4 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 6 mm para altura. Características da mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm; Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor laranja, colada com adesivo "HotMelting"; Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4) em chapa 16 (1,5 mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm) e 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm), comprimento 47 mm cabeça panela, fenda Phillips; Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12 mm; Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso; Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. Dimensões e tolerâncias da cadeira: largura do assento: 340 mm; profundidade do assento: 260 mm; espessura do assento: 7,2 mm a 9,1mm; largura do encosto: 336 mm; altura do encosto: 168 mm; espessura do encosto: 7 mm a 9,3 mm; altura do assento ao chão: 260 mm; tolerância: até +/- 3 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do</p>
---	-----	----	--

assento ao chão. Características da cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor laranja; Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm; Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor laranja. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor laranja. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano; Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm); Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm; Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm; Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso; Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.

Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.

Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 14006/2008 emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO, no certificado deverá constar a opção de gravação no tampo/cadeira.

Certificado de Conformidade do produto emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.

Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais - CTF - de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.

Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 - Móveis de Madeira - Fita de Borda e suas aplicações - Anexo A

Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 - Paineis de partículas de média densidade - parte 2

Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 - Painéis de fibras de média densidade - parte 2

		<p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.</p> <p>A empresa fabricante deverá apresentar o certificado ISO 9001:2015 do sistema de gestão da qualidade acreditado por Organismo IAS e IAF com código IAF Group-23 (Projeto e Fabricação de Móveis).</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p> <p>ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p>
--	--	---

			<p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p> <p>ASTM D1308 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante)</p>
2	250	UN	<p>CONJUNTO ALUNO 3 (1 MESA + 1 CADEIRA)</p> <p>Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Dimensões e tolerâncias da mesa: Largura: 600 mm; Profundidade: 450 mm; Altura: 594 mm; Espessura: 19,4 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 6 mm para altura. Características da mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm; Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor amarela, colada com adesivo "HotMelting"; Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4) em chapa 16 (1,5 mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza; Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm) e 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm), comprimento 47 mm cabeça panela, fenda Phillips; Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm; Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12 mm; Ponteiros e sapatas em copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. Dimensões e tolerâncias da cadeira: largura do assento: 400 mm; profundidade do assento: 310 mm; espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; largura do encosto: 396 mm; altura do encosto: 198 mm; espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; altura do assento ao chão: 350 mm; tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. Características da cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor amarela; Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado</p>

		<p>anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm; Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor amarela. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor amarela. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano; Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm); Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm; Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm; Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 14006/2008 emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO, no certificado deverá constar a opção de gravação no tampo/cadeira.</p> <p>Certificado de Conformidade do produto emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.</p> <p>A empresa fabricante deverá apresentar o certificado ISO 9001:2015 do sistema de</p>
--	--	---

		<p>gestão da qualidade acreditado por Organismo IAS e IAF com código IAF Group-23 (Projeto e Fabricação de Móveis).</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p> <p>ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p> <p>ASTM D1308 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo;</p>
--	--	--

			ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante)
3	250	UN	<p>CONJUNTO ALUNO 4 (1 MESA + 1 CADEIRA):</p> <p>Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Dimensões e tolerâncias da mesa: Largura: 600 mm; Profundidade: 450 mm; Altura: 644 mm; Espessura: 19,4 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 6 mm para altura. Características da mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm; Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor vermelha, colada com adesivo "HotMelting"; Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4) em chapa 16 (1,5 mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza; Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm) e 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm), comprimento 47 mm cabeça panela, fenda Phillips; Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm; Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12 mm; Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor vermelha, fixadas à estrutura através de encaixe; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. Dimensões e tolerâncias da cadeira: largura do assento: 400 mm; profundidade do assento: 350 mm; espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; largura do encosto: 396 mm; altura do encosto: 198 mm; espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; altura do assento ao chão: 380 mm; tolerância: até + 3 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. Características da cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor vermelha; Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm; Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na</p>

cor vermelha. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor vermelha. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano; Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm); Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm; Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm; Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor vermelha, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.

Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.

Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 14006/2008 emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO, no certificado deverá constar a opção de gravação no tampo/cadeira.

Certificado de Conformidade do produto emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.

Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.

Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.

Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A

Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2

Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2

Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.

A empresa fabricante deverá apresentar o certificado ISO 9001:2015 do sistema de gestão da qualidade acreditado por Organismo IAS e IAF com código IAF Group-23 (Projeto e Fabricação de Móveis).

			<p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p> <p>ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p> <p>ASTM D1308 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante)</p>
4	250	UN	CONJUNTO ALUNO 5 (1 MESA + 1 CADEIRA):

Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Dimensões e tolerâncias da mesa: Largura: 600 mm; Profundidade: 450 mm; Altura: 710 mm; Espessura: 19,4 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. Características da mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm; Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor verde, colada com adesivo "HotMelting"; Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4") em chapa 16 (1,5 mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza; Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm) e 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm), comprimento 47 mm cabeça panela, fenda Phillips; Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm; Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12 mm; Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. Dimensões e tolerâncias da cadeira: largura do assento: 400 mm; profundidade do assento: 390 mm; espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; largura do encosto: 396 mm; altura do encosto: 198 mm; espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; altura do assento ao chão: 430 mm; tolerância: até + 3 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. Características da cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor verde. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor verde. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve

		<p>receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor verde. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano; Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm); Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm; Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm; Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 14006/2008 emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO, no certificado deverá constar a opção de gravação no tampo/cadeira.</p> <p>Certificado de Conformidade do produto emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais - CTF - de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 - Móveis de Madeira - Fita de Borda e suas aplicações - Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 - Paineis de partículas de média densidade - parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 - Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.</p> <p>A empresa fabricante deverá apresentar o certificado ISO 9001:2015 do sistema de gestão da qualidade acreditado por Organismo IAS e IAF com código IAF Group-23 (Projeto e Fabricação de Móveis).</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do</p>
--	--	--

		<p>móvel.</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p> <p>ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p> <p>ASTM D1308 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante)</p>
--	--	---

Justificativa:

Em relação a exigência de qualificação técnica, com a solicitação de normas técnicas, assim como a exigência de laudos que comprovem a qualidade dos produtos solicitados justifica-se a seguir a importância dessa.

A inclusão dessas exigências contribui para uma seleção mais criteriosa e transparente, beneficiando tanto a Administração Pública quanto os potenciais fornecedores.

- **Garantia de Qualidade:** A solicitação de laudos e normas técnicas têm como objetivo assegurar a qualidade dos móveis a serem adquiridos, evitando a aquisição de produtos de baixa qualidade ou que não atendam às necessidades da Administração Pública. Os laudos técnicos, emitidos por profissionais especializados, avaliam diversos aspectos, como resistência, durabilidade, acabamento e ergonomia, garantindo que os móveis estejam de acordo com as especificações e requisitos estabelecidos no edital.
- **Segurança e Conformidade:** A segurança é um fator crucial quando se trata de mobiliário utilizado em espaços públicos, como repartições, escolas, hospitais e demais ambientes. Ao exigir laudos e normas técnicas, é possível verificar se os móveis estão em conformidade com as normas de segurança estabelecidas pelos órgãos competentes. Isso inclui a avaliação de aspectos como resistência a impactos, estabilidade, ausência de substâncias tóxicas, conformidade com as normas ergonômicas, entre outros requisitos importantes para preservar a integridade e bem-estar dos usuários.
- **Transparência e Imparcialidade:** Ao solicitar laudos e normas técnicas no edital de licitação pública, promove-se um processo mais transparente e imparcial, permitindo que todos os concorrentes tenham acesso às mesmas informações e critérios de avaliação. Dessa forma, evita-se a possibilidade de vantagens indevidas ou favorecimento a determinados fornecedores. A transparência é fundamental para garantir a lisura do processo licitatório e a igualdade de oportunidades entre os participantes.
- **Economia de Recursos Públicos:** A exigência de laudos e normas técnicas contribui para a economia de recursos públicos a longo prazo. Ao adquirir móveis de qualidade e durabilidades comprovadas, reduz-se a necessidade de substituição ou reparos frequentes, evitando gastos adicionais com a manutenção ou aquisição de novos itens. Além disso, móveis de qualidade tendem a ter uma vida útil mais longa, resultando em um melhor aproveitamento dos investimentos realizados.

Diante do exposto, é imprescindível que o edital de licitação pública de móveis inclua a exigência de solicitação de laudos e normas técnicas como critérios para a seleção

Nesse pregão, o departamento de Educação solicitou a exigência de normas que garantam a qualidade dos móveis, e com base em experiências passadas, decidiu solicitar apenas alguns laudos e normas, visando manter a amplas competitividades, mas também ter a garantia de que o mínimo de qualidade seja atendido.

Assim, solicita-se a as normas referentes as fitas de borda dos móveis, para evitar que as mesmas comecem a descolar, trazendo prejuízo para o órgão solicitante.

Outras normas solicitadas foram referente a qualidade da pintura de partes metálicas dos móveis, assim como os tratamentos antiferrugem necessários para evitar que os móveis comecem a descascar a pintura num período curto após a aquisição.

Por fim solicita-se as normas das cadeiras estofadas, para evitar as constantes quebras e falta de manutenção de empresas que não trabalham com lisura e se preocupam com o mínimo de qualidade.

ITENS PARA SOLICITAR AMOSTRA:

LOTE 1- ITENS: 01,03

LOTE 2 – ITENS: 01,04

LOTE 3 – ITENS: 01,02,04,05

LOTE 4 – ITENS: 01,02,03

LOTE 5 – ITENS: 01,03,05, 07

LOTE 6 – ITENS: 01,02,03,04,05,07,08,10,11,13,

LOTE 7 – ITENS: 01,02,03,04,06,07

LOTE 8 – ITENS: 02,03,04,07,

LOTE 9 – ITENS: 02

LOTE 10 – ITENS: PADARIA/QUITANDA/OFICINA que estão dentro do lote 10 – MÓDULO BRINQUEDOTECA CIDADE.

3. DO PRAZO, LOCAL E CONDIÇÕES DE ENTREGA:

3.1. A(s) entrega(s) dos materiais, quando solicitada através da emissão(ões) da(s) Nota(s) de Empenho e/ou Solicitação(ões) de Fornecimento, correrá por conta e risco da(s) proponente(s) vencedora(s), e será(ão) procedida(s) de acordo com as necessidades do órgão requisitante.

3.2. A(s) entrega(s) dos materiais, quando solicitada(s), deverá(ão) ocorrer em até 30 (trinta) dias corridos, junto ao Almoxarifado Central – localizado na Rua Líbano 50, Vilarejo, Cabreúva, telefone 11 4529-6112, no período das 08:00 às 11:00 horas e das 13:00 às 16:00 horas de segunda a sexta-feira.

3.3. A(s) empresa(s) vencedora(s) deverá(ão) emitir Nota Fiscal e Fatura correspondente(s) a cada entrega.

3.4. A quantidade será(ão) fixadas pelo Município de Cabreúva e constante(s) na(s) Nota(s) de Empenho e/ou **Autorização de Fornecimento**..

3.5. Na hipótese de ocorrer fornecimento em desacordo com os requisitos estabelecidos, a contratada se obriga a reparar a falha e se houver necessidade substituir os materiais no prazo de 48 (quarenta e oito) horas, sem quaisquer ônus para o Município de Cabreúva.

3.6. A(s) entrega(s) deverá(ão) ser acompanhada(s) de 02 (duas) vias da Nota Fiscal, contendo o número da Nota de Empenho e/ou Solicitação de Fornecimento e o Sistema de Cobrança (em carteira ou bancário - especificando o banco, agência e número da conta neste último caso), e os documentos especificados no Item 7.2. deste Anexo.

4. DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS:

4.1. As despesas decorrentes da presente licitação onerará, de acordo com as necessidades, verbas das **Secretaria Interessada**.

5. DAS PROPOSTAS:

5.1. A proposta deverá ser apresentada com as especificações contidas no Item 7 do Edital e modelo constante no Anexo VI, devendo o(s) valor(es) do(s) item(ns) e total **conter até 02 (duas) casas decimais**.

5.2. Demais especificações constantes no Item 7 do Edital.

6. CONDIÇÕES DE PAGAMENTO:

6.1. O pagamento será efetuado em 30 (trinta) dias após cada entrega dos produtos ao Município de Cabreúva, mediante a apresentação de Nota Fiscal e Fatura correspondente, devidamente vistada pelo órgão requisitante, comprovando o recebimento.

6.1.1. Deverá constar no corpo da nota fiscal obrigatoriamente, número da Solicitação de Fornecimento, data e dados bancários em nome do fornecedor.

6.2. PARA FINS ESPECÍFICOS DE PAGAMENTO, a cada emissão de Nota Fiscal e Fatura a beneficiária deverá apresentar **junto a Secretaria da Fazenda**, as certidões de regularidade com a Secretaria da Receita Federal do Brasil e Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional, FGTS, a certidão negativa de débitos trabalhistas e Fazendas Estadual e Municipal do seu domicílio ou sede da empresa, **estas últimas NO QUE COUBER AO OBJETO ORA LICITADO**.

6.2.1. A nota fiscal deverá ser emitida com a descrição detalhada dos itens, bem como a indicação expressa dos encargos, impostos e tributos **passíveis** de retenção na fonte, que serão retidos conforme as legislações federais, estaduais e municipais pertinentes ao ramo de atividade.

6.3. Na ocorrência de rejeição da Nota Fiscal, motivada por erros ou incorreções, ausência ou irregularidades nas certidões citadas no Item acima, o prazo para pagamento passará a ser contado a partir da data da sua reapresentação, **devidamente corrigida**.

6.4. A contagem do prazo para pagamento considerará dias corridos e terá início e encerramento em dias de expediente nesta Prefeitura Municipal.

7. FISCALIZAÇÃO E GESTORA do Contrato:

7.1. A Secretaria Municipal de Gestão Pública será responsável pela solicitação, controle dos quantitativos mensais estipulados e fiscalização do objeto.

8. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE:

8.1. A CONTRANTE, durante a vigência do Contrato, compromete-se a:

8.1.1. Promover o acompanhamento e a fiscalização do fornecimento, sob o aspecto quantitativo e qualitativo, anotando em registro próprio as falhas detectadas;

8.1.2. Comunicar à CONTRATADA, qualquer anormalidade no objeto do Contrato, podendo recusar o recebimento, caso não esteja de acordo com as especificações e condições estabelecidas no Termo de Referência;

8.1.3. Notificar previamente à CONTRATADA, quando da aplicação de penalidades.

9. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA:

9.1. A CONTRATADA, durante a vigência do Contrato, compromete-se a:

9.1.1. Manter as condições de habilitação e qualificação exigidas durante toda a vigência do Contrato, informando à CONTRATANTE a ocorrência de qualquer alteração nas referidas condições.

9.1.2. Atender as demais condições descritas no Edital, Termo de Referência – Anexo I do Pregão Presencial nº 010/2023, proposta de preços.

9.1.3. Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, o objeto do contrato que apresentar vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou de materiais empregados.

9.1.4. Responsabilizar-se pelo fornecimento do objeto do Contrato, respondendo civil e criminalmente por todos os danos, perdas e prejuízos que, por dolo ou culpa sua, de seus empregados, prepostos, ou terceiros no exercício de suas atividades, vier a, direta ou indiretamente, causar ou provocar à Contratante e a terceiros.

9.1.5. Manter sempre em seus estoques, durante o período de vigência, o objeto licitado, em quantidades suficientes para atender às solicitações da contratante.

11. DO JULGAMENTO:

11.1. O julgamento será feito levando-se em conta o **MENOR PREÇO OFERTADO POR LOTE.**

12. DAS PENALIDADES:

12.1. Os participantes, empresa(s) declarada(s) vencedora(s) ou Contratada(s) estão passíveis as penalidades previstas no decorrer do Item 18 e Item 19.9.

OBSERVAÇÕES:

1) As licitantes deverão apresentar os itens em conformidade, no mínimo, com todas as especificações técnicas neste Termo de Referência – Anexo I, sendo que a participação da licitante pressupõe o atendimento a todas as exigências do edital.

Antonio Carlos Mangini

Prefeito

ANEXO II

(MODELO)

DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE

Licitação: Pregão N.º 010/2023

Objeto: OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO BENS DURÁVEIS (MOBILIÁRIO), PARA USO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO, COM ENTREGAS ALEATÓRIAS POR UM PERÍODO DE 12 MESES.

DECLARO, sob as penas da lei, sem prejuízo das sanções e multas previstas neste ato convocatório, que a empresa _____ (*razão social*), inscrita no CNPJ/MF sob o nº _____ é **Microempresa (ME) ou Empresa de Pequeno Porte (EPP)**, nos

termos da **Lei Complementar nº 123/06**, estando apta, portanto, a exercer o direito de preferência a que faz jus no procedimento licitatório em epígrafe, realizado pela PREFEITURA MUNICIPAL DE CABREÚVA/SP.

Cabreúva, ____ de _____ de 2023.

Assinatura do Representante Legal

Nome:

RG:

CPF:

**ESTE DOCUMENTO DEVE SER APRESENTADO AO PREGOEIRO NA FASE DE CREDENCIAMENTO
FORA DOS ENVELOPES Nº 01 (PROPOSTA) E 02 (DOCUMENTAÇÃO)**

ANEXO III
(MODELO)

DECLARAÇÃO DE HABILITAÇÃO

Licitação: Pregão N.º 010/2023

Objeto: OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO BENS DURÁVEIS (MOBILIÁRIO), PARA USO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO, COM ENTREGAS ALEATÓRIAS POR UM PERÍODO DE 12 MESES.

Eu _____ (*nome completo*), representante legal da empresa _____ (*razão social*), inscrita no CNPJ/MF sob o nº _____, **DECLARO**, sob as penas da lei, que a empresa cumpre plenamente as exigências e os requisitos de habilitação previstos no edital da licitação em epígrafe, realizado pela PREFEITURA MUNICIPAL DE CABREÚVA/SP, **inexistindo qualquer fato impeditivo de sua participação neste certame.**

Cabreúva, ____ de _____ de 2023.

Assinatura do Representante Legal

Nome:

RG:

CPF:

ESTE DOCUMENTO DEVE SER APRESENTADO AO PREGOEIRO NA FASE DE CREDENCIAMENTO FORA DOS ENVELOPES Nº 01 (PROPOSTA) E 02 (DOCUMENTAÇÃO)

ANEXO IV

(MODELO)

PROPOSTA COMERCIAL

Licitação: Pregão N.º 010/2023

Objeto: OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO BENS DURÁVEIS (MOBILIÁRIO), PARA USO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO, COM ENTREGAS ALEATÓRIAS POR UM PERÍODO DE 12 MESES.

DADOS DO LICITANTE			
Razão Social:			
Endereço:			
Município:			UF:
CEP:	Fone:		Fax:
e-mail:		CNPJ:	
DADOS DO REPRESENTANTE LEGAL DA LICITANTE			
Nome:			
Qualificação ² :			
RG:		CPF:	
e-mail:		Tel.:	
Cargo:			

LOTE 01

ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
1	300	UN	<p>ARMÁRIO DE AÇO COM 2 PORTAS.</p> <p>Dimensões aproximadas: 1980 x 900 x 400 mm (altura x largura x profundidade), Armário em Aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas confeccionadas em MDP, com caixa externa não desmontável e portas</p>		

2 Nacionalidade, estado civil e profissão.

			<p>embutidas. Dimensão: 1980mm de altura x 900mm de largura x 450mm de profundidade. Estrutura, portas, corpo chapa 22 em aço carbono laminado. Pintura eletrostática. Portas: 2 (duas) Portas de abrir com fechadura cromada contendo 2 (duas) chaves, com arrelho que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; Prateleiras: 4 (quatro) prateleiras confeccionadas em MDP de 18 mm com acabamento em fita de borda de 2 mm.</p> <p>Apresentar em 10 dias úteis após declarado vencedor amostra e documentação a seguir do fabricante do produto ofertado:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. •NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina (750hs) - Método de ensaio. •NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) - Método de ensaio. •NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (240hs) - Método de ensaio •NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio •NBR 11003:2009 - Tintas - Determinação da aderência •ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis •ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Obs.: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. •ABNT NBR 16332:2014 - Moveis de Madeira, Fita de borda e suas aplicacoes. 		
2	70	UN	<p>ARQUIVO DE AÇO COM 4 GAVETAS.</p> <p>Arquivo para pasta suspensa, móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas. Dimensões:</p>		

			<p>1.335 mm altura x 470 mm largura x 715 mm profundidade. Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75mm). em aço carbono laminado. Pintura eletrostática. Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço. Fechadura cromada com 2 chaves, dispositivo que trava simultaneamente todas as gavetas. Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cinza e parafusado na frente das gavetas. Porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos</p> <p>Apresentar em 10 dias uteis após declarado documentação a seguir do fabricante do produto ofertado:</p> <p>Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 •ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p> <ul style="list-style-type: none"> •NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina (750hs) - Método de ensaio. •NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) - Método de ensaio. •NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (240hs) - Método de ensaio •NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio •NBR 11003:2009 - Tintas - Determinação da aderência •ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis •ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Obs.: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. 		
3	150	UN	<p>ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS.</p> <p>Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza; Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 300 mm profundidade; Pintura eletrostática a pó; 4 (quatro) colunas em perfil "L" medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido</p>		

			<p>vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade. 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 300 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior; 4 (quatro) "X" laterais e um par de "X" de fundo para travamento; 4 sapatas de polipropileno em forma de "L" para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso; 48 (quarenta e oito) parafusos sextavados e 48 (quarenta e oito) porcas;</p> <p>Apresentar em 10 dias úteis após declarado documentação a seguir do fabricante do produto ofertado:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. •NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina (750hs) - Método de ensaio. •NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) - Método de ensaio. •NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (240hs) - Método de ensaio •NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio •NBR 11003:2009 - Tintas - Determinação da aderência •ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis •ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Obs.: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. 		
4	30	UN	<p>ROUPEIRO DE AÇO COM 16 PORTAS</p> <p>Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões externas: 1.970 mm</p>		

		<p>altura x 1.250 mm largura x 400 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm); Pintura eletrostática a pó; Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil "U"; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Dobradiças externas, 2 por porta; Pés em forma triângulo, ponteadado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto; O roupeiro terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalagem com a utilização de filme "termo encolhível" transparente e cantoneiras.</p> <p>Apresentar em 10 dias uteis após declarado documentação a seguir do fabricante do produto ofertado:</p> <p>Documentação mínima de comprovação aos requisitos mínimos de qualidade e sustentabilidade do fabricante dos moveis: NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina (750hs) - Método de ensaio. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) - Método de ensaio. NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (240hs) - Método de ensaio NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio NBR 11003:2009 - Tintas - Determinação da aderência ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Obs.: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro</p>		
--	--	--	--	--

5	80	UN	<p>ROUPEIRO DE AÇO 04 (QUATRO) PORTAS.</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna, possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base (Parte inferior) é composta com 04 (quatro) blocos de polipropileno de alta resistência na cor cinza claro, contendo sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno contínuo a uma temperatura de 220° C. No processo de montagem, todos os componentes que formam o seu corpo são interligados através da fixação de rebites de alumínio, o que permite uma maior durabilidade do produto em si, considerando que o mesmo não sofre a ação de soldas elétricas que provocam enfraquecimento do material. Suas portas são fixadas através de pinos de aço que são colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, permitindo assim maior segurança e melhor acabamento externo. Seu fechamento pode ser feito através de fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Aproximadas Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P).</p> <p>Apresentar em 10 dias uteis após declarado documentação a seguir do fabricante do produto ofertado:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. •NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina (750hs) - Método de ensaio. •NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) - Método de ensaio. 		
---	----	----	---	--	--

			<ul style="list-style-type: none"> •NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (240hs) - Método de ensaio •NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio •NBR 11003:2009 - Tintas - Determinação da aderência •ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis •ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Obs.: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. 		
LOTE 02					
ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
1	100	UN	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL</p> <p>Conjunto refeitório mesa e dois bancos, Tampo construído em madeira mdf, medindo 2000x600x25mm. Bordas encabeçadas com fita de pvc de no mínimo 0,20 cm, com arestas arredondadas sem quinas ou pontas cortantes. Estrutura em tubo quadrado 30/30 mm , chapa 18 , construído em forma de v invertido. Contorno em toda a volta inferior do tampo em tubo 30/30mm e travessas de interligação entre os pés sob o tampo com tubo 30/30mm. Tubos tratados com anticorrosivo, desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Solda eletrônica mig, sapatas em polipropileno e pintura em tinta em pó híbrida .Altura 590mm tolerância ± 10mm.</p> <p>Bancos - Tampo construído em madeira mdf, medindo 2000x300x25mm. Bordas encabeçadas com fita de pvc de no mínimo 0,20 cm, com arestas arredondadas sem quinas ou pontas cortantes. Estrutura em tubo quadrado 30/30mm, chapa 18 , construído em forma de v invertido. Contorno em toda a volta inferior do tampo em tubo 30/30mm e travessas de interligação entre os pés sob o tampo com tubo 30/30mm. Tubos tratados com anticorrosivo, desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Solda eletrônica mig, sapatas em polipropileno e pintura em tinta em pó híbrida. Altura 350mm tolerância ± 10mm.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p>		

			<p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 – Tintas E Vernizes – Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>		
2	100	UN	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL COM DOIS BANCOS</p> <p>Conjunto refeitório mesa e dois bancos, Tampo construído em madeira mdf, medindo 2000x600x25mm, Bordas encabeçadas com fita de pvc de no mínimo 0,20 cm, com arestas arredondadas sem quinas ou pontas cortantes. Estrutura em tubo quadrado 30/30mm , chapa 18 , construído em forma de v invertido. Contorno em toda a volta inferior do tampo em tubo 30/30mm e travessas de interligação entre os pés sob o tampo com tubo 30/30mm. Tubos tratados com anticorrosivo, desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Solda eletrônica mig, sapatas em polipropileno e pintura em tinta em pó híbrida .Altura 710mm tolerância ± 10mm. Bancos - Tampo construído em madeira mdf, medindo 2000x300x25mm. Bordas encabeçadas com fita de pvc de no mínimo 0,20 cm, com arestas arredondadas sem quinas ou pontas cortantes. Estrutura em tubo quadrado 30/30mm ,</p>		

			<p>chapa 18 , construído em forma de v invertido. Contorno em toda a volta inferior do tampo em tubo 30/30mm e travessas de interligação entre os pés sob o tampo com tubo 30/30mm. Tubos tratados com anticorrosivo, desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Solda eletrônica mig, sapatas em polipropileno e pintura em tinta em pó híbrida. Altura 430mm tolerância \pm 10mm. O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025; Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) - Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 - Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência -Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>		
3	50	UN	<p>MESA REFEITÓRIO EMPILHÁVEL – INFANTIL</p> <p>Mesa tampo med. aprox. 120x60cm produzido em mdf mínimo de 1,8cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão. Bordas encabeçadas com fita de pvc 0,20 cm, arestas arredondadas. Tampo fixada a estrutura através de buchas metálicas americana. Estrutura em tubo de aço, seção redonda com 1 ½ de diâmetro espessura de chapa de 0,12cm. vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3x2cm, e espessura de 0,12cm. os pés deverão ligados através de vigas superiores para ação de empilhamento. O tubo deve ter</p>		

			<p>tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó "híbrida". Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura aprox. - 59cm</p> <p>O vencedor deverá apresentar: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025 Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) - Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983-Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>		
4	50	UN	<p>MESA REFEITÓRIO EMPILHÁVEL – JUVENIL</p> <p>Mesa tampo med. aprox. 120x60cm produzido em mdf mínimo de 1,8cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão. Bordas encabeçadas com fita de pvc 0,20 cm, arestas arredondadas. Tampo fixada a estrutura através de buchas metálicas americana. Estrutura em tubo de aço, seção redonda com 1 ½ de diâmetro espessura de chapa de 0,12cm. vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3x2cm, e espessura de 0,12cm. os pés deverão ligados através de vigas superiores para ação de empilhamento. O tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó</p>		

		<p>"híbrida". Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura aprox. – 71cm</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025 Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) - Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes -Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes – Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>		
--	--	---	--	--

LOTE 03

ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
1	400	UN	<p>CADEIRA FIXA ALMOFADADA</p> <p>Cadeira fixa estofada, sem braços, montada sobre armação tubular de aço com quatro pes. Dimensões: Largura do assento 500mm; profundidade 460mm; altura do assento 430mm; largura do encosto 400mm; extensão vertical do encosto 350mm. Espessura da espuma do assento: mínima</p>		

		<p>de 40 mm; espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm; tolerâncias dimensionais para tubos conforme ABNT NBR 6591. Características: Assento e encosto confeccionados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada. Estofamento do assento e do encosto em espuma de poliuretano expandido, colada a madeira e revestida com tecido, na cor cinza, dotado de proteção com produto impermeabilizante hidro-repelente. Faces inferior do assento e posterior do encosto revestidas com capas de plástico injetado, na cor preta. Fixação do assento e do encosto à estrutura por meio de parafusos com rosca métrica e porcas de cravar. Estrutura constituída de 4 pes, conteccionada em tubo de aço com costura, laminado a frio, secção circular mínima 22,3 mm (7/8"), com espessura mínima de 1,5 mm (chapa 16). Acabamento das partes metálicas em pintura em pó, brilhante, na cor preta. Terminações de tubos em plástico injetado, na cor preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas. Sapatas articuladas para garantir o nivelamento em relação as variações do piso. Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão da união.</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação, oxidação das partes metálicas, degradação do tecido e das sapatas.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame.</p> <p>Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel</p>		
--	--	--	--	--

		<p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 - Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 - Tintas - Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy - Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) - Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 - Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p>		
--	--	---	--	--

			<p>ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p>		
2	100	UN	<p>CADEIRA GIRATÓRIA ESTOFADA COM BRAÇOS E RODÍZIOS</p> <p>Dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto. Dimensões e tolerâncias: Largura do assento: 500 mm +/- 50 mm. Profundidade do assento: 460 mm +/- 10 mm. Altura do assento variável: faixa obrigatória entre 420 mm e 520 mm. Largura do encosto: 400 mm +/- 10 mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar). Extensão vertical do encosto: 350 mm +/- 10 mm. Espessura da espuma do assento: mínima de 40 mm. Espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm. Tolerâncias dimensionais para tubos conforme ABNT NBR 6591. Tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros /máximo 100 micrometros. Características: Assento e encosto confeccionados em compensado anatomico moldado a quente, contendo no minimo sete laminas internas, com espessura maxima de 1,5mm cada. Estofamento do assento e do encosto em espuma de poliuretano expandido, colada a madeira e revestida com tecido, na cor cinza, dotado de proteção com produto impermeabilizante hidro-repelente. Faces interior do assento e posterior do encosto revestidas com capas de plástico injetado, na cor preta. Fixação do assento e do encosto a estrutura por meio de parafusos com rosca metrica e porcas de cravar.</p> <p>Estrutura composta de: Mecanismo de regulagem independente do assento e do encosto; inclinação do encosto variável em pelo menos 22° e do assento em pelo menos 8° com bloqueio em qualquer posição através de sistema de lâminas travadas por contato.</p> <p>Comando por alavanca / suporte para regulagem de altura do encosto com curso de 70 mm, dotado de dispositivo de fixação, articulado e com sistema amortecedor flexível / coluna de regulagem de altura do assento por acionamento a gas. Curso mínimo do pistão de 100 mm / base em formato de estrela com 5 pontas e sistema de acoplamento cônico. Distância entre eixo da coluna e eixo do rodizio igual ou maior que 300 mm / rodízios de duplo giro com rodas duplas de 50 mm (minimo) / dispositivos de regulagens e alavancas com manoplas em material plástico injetado e desenho ergonômico.</p> <p>Acabamento das partes metalicas em pintura em po,</p>		

		<p>brilhante, na cor preta. Terminações de tubos em plástico injetado, na cor preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas. Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão da união.</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação, oxidação das partes metálicas e desgaste ou desprendimento de componentes.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos</p>		
--	--	---	--	--

			<p>de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p>		
3	100	UN	<p>CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, para uso adulto. Dimensões e tolerâncias: Largura do assento: 480 mm +/- 30 mm; Profundidade do assento: 430 mm +/- 30 mm; Altura do assento: 440 mm +/- 10 mm; Largura do encosto: 430 mm +/- 30 mm; Extensão vertical do encosto: 250 mm +/- 30 mm. Características: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor azul; Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais,</p>		

		<p>injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação.</p> <p>Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p>		
--	--	---	--	--

			<p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p>		
4	100	UN	<p>LONGARINA 04 LUGARES</p> <p>Modelo Cadeira; Com 04 Lugares; Sem Braços; Assento e Encosto em madeira compensada multilaminada com espessura mínima de 12mm; Estofamento em espuma de poliuretano; revestido em couro sintético; na cor preta; Estrutura em aço tubular; acabamento da estrutura em pintura eletrostática com tinta pó; na cor preto fosco; com garantia de no mínimo 12 meses; fabricada de acordo com a normas NBR/ANBT vigentes;</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se</p>		

		<p>o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation</p>		
--	--	--	--	--

			<p>(Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p>		
5	100	UN	<p>BANCO COLORIDO EM FORMATO LÁPIS</p> <p>Banco colorido em madeira de Lei; com estrutura em ferro fundido; peso do produto 15 kg. Dimensões: 1500×700×600mm (LPA)</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 Versão Corrigida:2018 para as cadeiras</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p>		

		<p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p>		
--	--	---	--	--

LOTE 04

ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
1	50	UN	<p>MESA REUNIÃO</p> <p>Tampo retangular ou oval em MDF revestido de laminado melamínico, montada sobre dois pés. Dimensões: 2000x950x750mm (LPA). Para acomodação de pessoas em cadeira de rodas (PCR) e atendimento as exigências da ABNT NBR 9050 a mesa deve possuir altura livre sob o tampo: mínima de 730 mm.</p> <p>Características: Tampo em MDF, com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão (BP), e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, de 0,8 mm de espessura, cor cinza ou branco, acabamento texturizado. Bordos encabeçados com perfil extrudado maciço de 180°, na cor cinza ou branco, com a mesma tonalidade do laminado do tampo, admitindo-se pequenas variações decorrentes das características de cada material (brilho, textura). O perfil deve ser encaixado e fixado com adesivo ao tampo, e ser nivelado com as suas superfícies.</p> <p>Estrutura constituída de: Estrutura em aço carbono com dois pés, com trava em MDF entre os mesmos e fixação do tampo à estrutura através de parafusos de rosca com buchas metálicas. Sapatas reguláveis em nylon ou polipropileno injetado. Terminações de tubos em plástico injetado, na cor cinza ou preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, ralhas de injeção ou partes cortantes. Acabamento das partes metálicas em pintura em pó, brilhante, na cor cinza ou preta. Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão da união.</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação, oxidação das partes metálicas e desgaste ou desprendimento de componentes.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13966 – Móveis para escritório – Mesas.</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13961 – Móveis para escritório – Armários (GAVETEIRO)</p>		

		<p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante e mencionar a linha e modelo do mobiliário.</p> <p>A empresa fabricante deverá apresentar o certificado ISO 9001:2015 do sistema de gestão da qualidade acreditado por Organismo IAS e IAF com código IAF Group-23 (Projeto e Fabricação de Móveis).</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência</p>		
--	--	---	--	--

			<p>da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p> <p>ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p> <p>ASTM D1308 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante)</p>		
2	30	UN	<p>GAVETEIRO</p> <p>Gaveteiro móvel com 5 gavetas, produzido em MDP de 15mm, com tampo encabeçado de 30mm, composto por puxadores e correções em PVC, dotado de rodízios, revestidos por BP melamínico. Cinza ou branco. Dimensões: 450×400×650mm (LPA).</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p>		

		<p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13966 – Móveis para escritório – Mesas.</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13961 – Móveis para escritório – Armários (GAVETEIRO)</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante e mencionar a linha e modelo do mobiliário.</p> <p>A empresa fabricante deverá apresentar o certificado ISO 9001:2015 do sistema de gestão da qualidade acreditado por Organismo IAS e IAF com código IAF Group-23 (Projeto e Fabricação de Móveis).</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura –</p>		
--	--	---	--	--

			<p>Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 - Tintas - Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy -Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 - Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p> <p>ASTM D 3363:2011 - Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 - Teste padrão para brilho especular.</p> <p>ASTM D1308 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante)</p>		
3	30	UN	<p>MESA EM L</p> <p>Mesa em "L" de MDF de 25mm de espessura, tampo medindo 1200mm X</p> <p>1200mm x 600mm (P) x 750mm (A), revestido na face</p>		

		<p>inferior com laminado melamínico de baixa pressão (BP), e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, de 0,8 mm de espessura, cor cinza, acabamento texturizado. Bordos encabeçados com perfil extrudado maciço de 180°, com a mesma tonalidade do laminado do tampo, admitindo-se pequenas variações decorrentes das características de cada material (brilho, textura). O perfil deve ser encaixado e fixado com adesivo ao tampo, e ser nivelado com a superfície. Montado sobre estrutura em tubo de aço industrial, sendo a base e a coluna em tubo oblongo 29×58×1,20mm, chapas de fechamento tipo calhas para passagem de cabos de energia e comunicação, sendo estas destacáveis, com furação aproximada de 60mm ao centro da calha vertical, com furos intercalados, margem de 40mm ao topo e na base, para refrigeração dos mesmos, fechamento dos tubos em sapatas de polipropileno, sendo os pés com regulagem de nível, tratamento químico antiferrugem e em toda parte metálica, acabamento em pintura em eletrostática a pó. Na cor cinza.</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13966 – Móveis para escritório – Mesas.</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13961 – Móveis para escritório – Armários (GAVETEIRO)</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante e mencionar a linha e modelo do mobiliário.</p> <p>A empresa fabricante deverá apresentar o certificado ISO 9001:2015 do sistema de gestão da qualidade acreditado por Organismo IAS e IAF com código IAF Group-23 (Projeto e Fabricação de Móveis).</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado</p>		
--	--	---	--	--

		<p>através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy -Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p>		
--	--	--	--	--

			<p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 - Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p> <p>ASTM D 3363:2011 - Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 - Teste padrão para brilho especular.</p> <p>ASTM D1308 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante)</p>		
4	30	UN	<p>MESA SECRETÁRIA</p> <p>Mesa de trabalho com tampo retangular em MDF revestido de laminado melamínico, montada sobre suporte metálico com dois pés. Dimensões:</p> <p>1200×600×750mm (LPA). Para acomodação de pessoas em cadeira de rodas (POR) e atendimento as exigências da ABNT NBR 9050 a mesa deve possuir altura livre sob o tampo: mínima de 730 mm; • Características: Tampo em MDF, com espessura de 25 mm, revestido na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão (BP), e na face superior com laminado melamínico de alta pressão, de 0,8 mm de espessura, cor cinza ou branco, acabamento texturizado. Bordos encabeçados com perfil extrudado maciço de 180°, na cor cinza ou branco, com a mesma tonalidade do laminado do tampo, admitindo-se pequenas variações decorrentes das características de cada material (brilho, textura). O perfil deve ser encaixado e fixado com adesivo ao tampo, e ser nivelado com as suas superfícies. Estrutura constituída de Estrutura em aço carbono com dois pés, com trava em MDF entre os mesmos e fixação do tampo a estrutura através de parafusos de rosca com buchas metálicas. Sapatas reguláveis em nylon ou polipropileno injetado. Terminações de tubos em plástico injetado, na cor cinza ou preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas. Acabamento das partes metálicas em pintura em pó, brilhante, na cor cinza ou preta. Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão da união.</p>		

		<p>Garantia mínima de dois anos contra defeitos de fabricação a partir da data de entrega, oxidação das partes metálicas e desgaste ou desprendimento de componentes.</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13966 – Móveis para escritório – Mesas.</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13961 – Móveis para escritório – Armários (GAVETEIRO)</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante e mencionar a linha e modelo do mobiliário.</p> <p>A empresa fabricante deverá apresentar o certificado ISO 9001:2015 do sistema de gestão da qualidade acreditado por Organismo IAS e IAF com código IAF Group-23 (Projeto e Fabricação de Móveis).</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de</p>		
--	--	---	--	--

		<p>superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy –Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p> <p>ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p> <p>ASTM D1308 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante)</p>		
LOTE 05				

ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
1	10	UN	<p>CONJUNTO BIBLIOTECA INFANTIL</p> <p>Conjunto formado por seis mesas e seis cadeiras sendo: Mesas com tampo medindo 72x68 em formato conexo sendo um dos lados maior que ao lado oposto; produzido em MDF com 2,5 cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, cantos arredondados, com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento da borda. Tampo fixado a estrutura através de parafusos e buchas metálica americana. Estrutura em tubo de aço, seção redonda 1 ½ x 0,12cm. Vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3x2cm espessura 0,12cm. Tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó "híbrida". Fechamento de topos com sapatas/ponteiras confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais e 100% injetado, fixadas a estrutura através de encaixes externa. Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura - 59cm tolerância ± 1cm Cadeiras Conjunto composto por 06 cadeiras tipo 4 pés com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm, Assento com largura de 430 mm e profundidade de 360 mm obtendo raio na aba frontal de 36mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 198 mm; o encosto possui duas colunas verticais para encaixe na estrutura com altura de 286 mm, raio ergonômico do encosto em 445 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários Estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro configurando os pés traseiros e uma travessa frontal. estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma</p>		

			<p>estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos, pintura com tinta eletrostática em pó epóxi.. Ponteiras dos pés em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais na mesma cor aplicada ao assento encosto e fixado por meio de encaixe ao tubo dos pés das cadeiras. Altura do chão ao assento - 35cm - tolerância ± 1cm.</p> <p>O vencedor deve apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame.</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014, Normas aplicadas a formica: Nbr 15761:2009 - Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) - Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 - Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ; Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas Não serão aceitos laudos técnicos emitidos para os fabricantes de matéria prima dos móveis.</p>		
2	10	UN	<p>CONJUNTO BIBLIOTECA JUVENIL</p> <p>Conjunto formado por seis mesas e seis cadeiras sendo: Mesas com tampo medindo 72x68 em formato conexo sendo um dos lados maior que ao lado oposto; produzido em MDF</p>		

com 2,5 cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, cantos arredondados, com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento da borda. Tampo fixado a estrutura através de parafusos e buchas metálica americana. Estrutura em tubo de aço, seção redonda 1 ½ x 0,12cm. Vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3x2cm espessura 0,12cm. Tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó "híbrida". Fechamento de topos com sapatas/ponteiras confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais e 100% injetado, fixadas a estrutura através de encaixes externa. Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura - 64cm tolerância ± 1cm

Cadeiras

Conjunto composto por 06 cadeiras tipo 4 pés com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm, Assento com largura de 430 mm e profundidade de 360 mm obtendo raio na aba frontal de 36mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 198 mm; o encosto possui duas colunas verticais para encaixe na estrutura com altura de 286 mm, raio ergonômico do encosto em 445 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários Estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro configurando os pés traseiros e uma travessa frontal. estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos, pintura com tinta eletrostática em pó epóxi. Ponteiras dos pés em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais na mesma cor aplicada ao assento encosto e fixado por meio de encaixe ao tubo dos pés das cadeiras. Altura do

			<p>chão ao assento - 38cm - tolerância \pm 1cm.</p> <p>O vencedor deve apresentar:</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014, Normas aplicadas a formica: Nbr 15761:2009 - Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) - Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 - Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes - Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas Não serão aceitos laudos técnicos emitidos para os fabricantes de matéria prima dos móveis.</p>		
3	100	UN	<p>CONJUNTO PROFESSOR</p> <p>Conjunto composto por: Mesa produzida com mdf sendo o tampo em mdf de 1,8 cm e aplicação de laminado de alta pressão na parte superior do tampo. Mesa possui um painel em mdf de 1,5 cm de espessura e um armário porta cpu na lateral da mesa com aplicação de 4 rodízios sendo dois com trava e dois com giro livre fixado a base com parafusos e bucha metálicas. Armários possui uma porta em mdf de 1,5 cm fixada através de dobradiças tipo copo e puxador tipo concha de alumínio. Lateral de um dos lados da mesa sendo oposto do armário um pé com estrutura em tubo 5x3 cm com espessura de 1,20 mm aonde possui uma coluna vertical e pé em tubo 5x3 cm de forma horizontal com ponteira para os pés construída em polipropileno copolímero virgem, isento de</p>		

cargas minerais com furo central para fixação ao tubo com rebite repuxo alumínio com cabeça de 8,5 mm com a cor acompanhando a borda do tampo da mesa. Estrutura do pé deve eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos e ter aplicação pintura eletrostática com tinta em pó epóxi. Acabamento do armário com Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com "primer" na face de colagem, com espessura mínima de 2mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas com 2 graus. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento Montagem do móvel através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 120x60x76 cm

CADEIRA

Cadeira tipo 4 pés com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm, Assento com largura de 430 mm e profundidade de 360 mm obtendo raio na aba frontal de 36mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 198 mm; o encosto possui duas colunas verticais para encaixe na estrutura com altura de 286 mm, raio ergonômico do encosto em 445 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários Estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro configurando os pés traseiros e uma travessa frontal. estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos, pintura com tinta eletrostática em pó epóxi.. Ponteiras dos pés em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais na mesma cor aplicada ao assento encosto e fixado por meio de encaixe ao tubo dos pés das cadeiras. Altura do chão ao

			<p>assento - 46cm - tolerância ± 1cm.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame.</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 - Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes ; Avaliação Da Degradação De revestimento ; Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas.</p>		
4	70	UN	<p>MESA ACESSÍVEL</p> <p>Mesa individual acessível para pessoas com cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço. Dimensões e tolerâncias da mesa: Largura: 900 mm; Profundidade: 600 mm; Altura: 760 mm; Espessura: 19,4 mm, Tolerância: ate +/- 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura.</p> <p>Características da mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra</p>		

			<p>com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm; Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor azul, colada com adesivo "HotMelting"; Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4) em chapa 16 (1,5 mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a trio, com costura, secção circular, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm) e 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm), comprimento 4/ mm (com tolerância de +/-2mm), cabeça panela, fenda Phillips; Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12 mm; ponteiras e sapatas em copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.</p>		
5	27	UN	<p>MÓDULO INFORMÁTICA COMPOSTO POR:</p> <p>01 BAIÁ INFORMÁTICA PARA 03 LUGARES Móvel produzido em sua totalidade em mdf de 2,5 cm sendo que as laterais , fundo e tampo em MDF cristal, móvel com acabamento em fita de borda de pvc de no mínimo 2mm com cantos arredondados , sem quinas ou arestas que cortem. Pés niveladoras ante derrapantes e caixa de tomadas para passar fio e ter encaixe para 2 tomadas e dois RJ e dimensões de 10,5 e 10,5 cm. Dimensões 216 x 63 x 100 cm (LPA) Dimensões por baia 69 x 61 cm (LP) Altura do tampo 75 cm</p> <p>4 CADEIRAS</p> <p>Cadeira tipo 4 pés com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm, Assento com largura de 430 mm e profundidade de 360 mm obtendo raio na aba</p>		

frontal de 36mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 198 mm; o encosto possui duas colunas verticais para encaixe na estrutura com altura de 286 mm, raio ergonômico do encosto em 445 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários Estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro configurando os pés traseiros e uma travessa frontal. estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos, pintura com tinta eletrostática em pó epóxi.. Ponteiros dos pés em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais na mesma cor aplicada ao assento encosto e fixado por meio de encaixe ao tubo dos pés das cadeiras. Altura do chão ao assento - 46cm - tolerância ± 1cm.

O vencedor deve apresentar:

Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame.

Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 - Material Metálico Revestido E Não Revestido

			Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas.		
6	20	UN	<p>MÓDULO INFORMÁTICA COMPOSTO POR: 01 BAIÁ INFORMÁTICA PARA 04 LUGARES</p> <p>Móvel produzido em sua totalidade em mdf de 2,5 cm sendo que as laterais , fundo e tampo em MDF cristal, móvel com acabamento em fita de borda de pvc de no mínimo 2mm com cantos arredondados , sem quinas ou arestas que cortem. Pés niveladoras ante derrapantes e caixa de tomadas para passar fio e ter encaixe para 2 tomadas e dois RJ e dimensões de 10,5 e 10,5 cm. Dimensões 285 x 63 x 100 cm (LPA) Dimensões por baia 69 x 61 cm (LP) Altura do tampo 75 cm</p> <p>04 CADEIRAS</p> <p>Cadeira tipo 4 pés com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm, Assento com largura de 430 mm e profundidade de 360 mm obtendo raio na aba frontal de 36mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 198 mm; o encosto possui duas colunas verticais para encaixe na estrutura com altura de 286 mm, raio ergonômico do encosto em 445 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários Estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro configurando os pés traseiros e uma travessa frontal. estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos, pintura com tinta eletrostática em pó epóxi.. Ponteiros dos pés em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais na mesma cor aplicada ao assento encosto e fixado por meio de encaixe ao tubo dos pés das cadeiras. Altura do chão ao</p>		

			<p>assento - 46cm - tolerância ± 1cm.</p> <p>O vencedor deve apresentar:</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 - Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas.</p>		
7	5	UN	<p>MÓDULO BANCADA DE ATIVIDADES</p> <p>Móvel produzido em mdf com 1,5 cm de espessura e base com 1,8cm, tampo da bancada em mdf amadeirado com espessura de 3,6 cm. Parte inferior ao tampo com as medidas de 135x48x80 cm (lpa). Abaixo do tampo um nicho inferior em mdf com as medidas de 135x48x13 cm (lpa) . Móvel dividido em ambos os lados em 4 nichos sendo o nicho central com medidas de 65x23x33 cm dividido por uma prateleira e os nichos laterais com as medidas de 32x48x63 cm (lpa) com suporte para caixas plásticas coloridas fixadas através de correções plásticas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm. Cada nicho possui um total de 4 caixas plásticas coloridas confeccionada em polipropileno</p>		

		<p>copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, as quais acompanham o produto, sendo três caixas medindo 31,2 x 42,7 x 7,5 cm (LPA) e uma mediando 31,2 x 42,7 x 15 cm (LPA) configurando um total de 8 caixas no móvel. Caixas dotadas de nervura de reforço, para evitar que se deformem quando carregadas. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz e saia do móvel. Laterais da bancada possui cinco quadros no tamanho de 300x55 mm em cada lateral com aplicação de chapa de metal perfurada em losango para fixação de ferramentas nas laterais do móvel. chapa de metal com tratamento anticorrosão e com fosfato de ferro e Pintura com tinta eletrostática em pó epóxi hibrida na cor preto fosco. A bancada possui 6 rodízios com altura de 7,5 cm fixado ao móvel através de parafusos e buchas metálicas sendo 3 rodízios com trava e três com giro livre. Acabamento em fitas de Bordas revestidas com fita de pvc flexível colada em maquina no sistema hot melting de alta temperatura, com 0,2cm de espessura mínima e arestas arredondadas em dois graus. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos Medidas: 200x80x90 cm (lpa).</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame.</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025; Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; Nbr 15761:2009 - Móveis De Madeira - Requisitos E Métodos</p>		
--	--	--	--	--

			<p>De Ensaio Para Laminados Decorativos; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Impacto Conforme Anexo "D" Da Norma Nbr 15761:2009 Com Resultado Obtido De No Mínimo De 800 Mm; Ensaio Para Verificação Do Brilho Da Superfície Conforme O Anexo Da Norma Nbr 15761:2009 Com Resultado Na Media Obtido De 7 Ub.; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Risco Conforme Anexo "B" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência A Agentes Manchadores Conforme Anexo "C" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência A Abrasão; Conforme Anexo "G" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Resistência A Alta Temperatura Conforme Anexo "H" Da Norma Nbr; 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência Do Filme Ao Choque Térmico Conforme Anexo "I" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Vapor Conforme Anexo "K" Da Norma Nbr 15761:2009 Ensaio De Determinação Da Porosidade Conforme Anexo "M" Da Norma Nbr 15761:2009; Abnt Nbr 11003:2009, (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas- Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes – Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas Não serão aceitos laudos técnicos emitidos para os fabricantes de matéria prima dos móveis(exemplo: fórmica, MDF.)</p>		
LOTE 06					
ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
1	70	UN	<p>PORTAS LIVROS COM CAIXAS PLÁSTICAS COLORIDAS MEDIDAS – 90 X 48 X 110cm (LPA)</p> <p>Modulo expositor de livros, produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais moldadas. Parte central deverá ter três módulos suspensos, montados em cascata. Sob a estrutura da cascata, o móvel deverá ter duas divisórias verticais, formando assim, três nichos, sendo o nicho central, dividido por uma prateleira horizontal, que irá formar o quarto nicho. Os dois nichos</p>		

			<p>posicionados nas laterais, são constituídos por quatro pares de correções plásticas fixas cada um, para inserção de caixas plásticas coloridas, medindo 31,2 x 42,7 x 7,5cm (LPA), no total máximo de oito caixas. Caixas dotadas de nervuras de reforço para impedir deformação quando carregado. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz evitando contato com o fundo do móvel. Nicho duplo central livre. Fundo e base fechados. Bordas com fita de PVC colorida, com 0,20 cm de espessura e arestas arredondadas. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 4 rodízios de Ø 5,0cm em gel translúcido, perfil paralelo, rolamentos nos eixos e suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois com giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americanas.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame.</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>		
2	30	UN	<p>PORTA PAPÉIS COM DOIS GAVETÕES INFERIORES</p> <p>Medidas aproximadas – 75 x 60 x 160cm (LPA) Tampo, laterais, base e divisória inferior, produzidos em MDF branco com 1,8cm de espessura, revestido nas duas faces. Parte superior composta por oito gavetas, produzidas em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces, com exceção do frontal das gavetas, que será revestido com laminado melamínico de alta pressão, e recortado para facilitar o manuseio. Logo abaixo da última gaveta, será colocada uma divisória separando as duas partes do móvel. Parte inferior</p>		

			<p>composta por dois gavetões, em MDF branco com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces, sendo o frontal das gavetas, revestido com laminado melamínico de alta pressão. Todas as 10 gavetas sustentadas por corrediças metálicas telescópicas. Frontal dos gavetões com puxadores metálicos tipo concha embutidos. Fundo fechado e inserido entre as laterais do móvel, em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Bordas revestidas com fita de PVC, com 0,2cm de espessura e arestas arredondadas. A montagem do móvel deverá ser feita através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos.</p> <p>Sob o móvel serão colocados 04 pés cilíndricos alumínio fundido medindo 10cm, com regulagem de nível, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americana.</p> <p>DIMENSÕES GAVETAS 71 X 51 X 5 CM (LPA)</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame.</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025; Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>		
3	80	UN	<p>MODULO 09 VÃOS</p> <p>Módulo com 09 vãos construído em MDF CRISTAL 15mm e base em 18mm, nas faces, dimensões acabadas 90x45x114cm (LPA), a formação central deverá ter 09 nicho medindo internamente 27x43x32cm (LPA) com fundo fechados, embutido na laterais por sistema de rebaixo, todos encabeçados com fita de bordo COLORIDAS, em PVC, com pés cônicos em alumínio fundido de 100mm de altura com regulagem de altura, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálica americana. A montagem do móvel de vera</p>		

			<p>ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Garantia contra defeitos de fabricação no mínimo 2 anos. O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame.</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025; Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>		
4	250	UN	<p>ARMÁRIO PROFESSOR</p> <p>Medidas – 90 x 48 x 180cm (LPA) Móvel produzido em mdf branco com 1,5 cm de espessura e base com 1,8cm, revestido nas duas faces. Abaixo da prateleira inferior duas divisórias verticais formando três nichos, sendo os nicho lateral direito constituído por dois pares e o nicho lateral esquerdo por 01 par de corrediças plástica fixas cada um, para inserção de caixas plásticas coloridas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, as quais acompanham o produto, sendo duas caixas medindo 31,2 x 42,7 x 7,5 cm (LPA) e uma caixa medindo 31,2 x 42,7 x 15 cm (LPA) Caixas dotadas de nervura de reforço, para evitar que se deformem quando carregadas. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz, evitando contato com o fundo do móvel, caixas fixadas em corrediças plásticas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm. Duas portas de abrir com aplicação de laminado de alta pressão a parte frontal das portas, com chaves e puxadores tipo concha em alumínio embutidos no frontal. Portas com seis dobradiças tipo copo. Trinco tipo gangorra na porta do lado esquerdo. Fundo em MDF com de 1,5 cm de espessura, revestido nas duas faces, e inserido entre as</p>		

			<p>laterais do móvel. Bordas revestidas com fita de pvc flexível colada em maquina no sistema hot melting de alta temperatura, com 0,2cm de espessura, e arestas arredondadas EM DOIS GRAUS. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025; Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>		
5	60	UN	<p>MÓDULO GUARDA VOLUMES LÚDICO</p> <p>Armário construído em seu todo em mdf cristal de 1,5 mm sendo a base em mdf cristal de 1,8mm, possui 9 portas com acabamento adesivado em vinil com impressão digital e com aplicação de película de proteção, fechaduras individuais em todas as portas do móvel, cada nicho tem espaço interno de 32x30cm, fundo do movem em mdf cristal de 1,5 cm , portas fixadas através de dobradiças copo com amortecimento .o móvel possui acabamento em todo armário em fita de borda com espessura de 2mm aplicado nas cores do mdf amadeirado e com cantos arredondados, fabricado através de dispositivos de montagem rápida não aparecendo parafusos e pés cônicos em aço fundido de 10 cm Acompanha 9 cadeados com segredo acoplado ao corpo do cadeado.</p> <p>Medidas de 105x45x108.</p>		

			<p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025; Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira – Fita De Borda E Suas Aplicações – Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>		
6	10	UN	<p>QUADROS PEDAGÓGICOS</p> <p>Painel em mdf de 1,5 cm adesivado em Vinil com impressão digital e com película de proteção. Acabamento em fita de borda de no mínimo 2 mm de espessura colada em máquina no sistema hot melting de alta temperatura e arestas arredondadas. Medidas: 1,20m por 1,00m.</p> <p>O quadro deve ser magnético e possuir peças em polipropileno para mudar as datas do calendário infinito. Ainda deve possuir mecanismo de plástico que deverá funcionar como catraca para indicar como está o tempo e o clima do dia, de forma a deixar fácil a interação das crianças.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira – Fita De Borda E Suas Aplicações – Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma</p>		

			<p>Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>		
7	100	UN	<p>MÓDULOS LÚDICOS</p> <p>Painel em mdf de 1,5 cm adesivado em Vinil com impressão digital e com película de proteção. Acabamento em fita de borda de no mínimo 2 mm de espessura colada em máquina no sistema hot melting de alta temperatura e arestas arredondadas. A impressão deverá conter imagens de natureza, como fauna e flora, além de imagens lúdicas a serem definidas pelos usuários.</p> <p>Medidas: 0,50m por 0,50m</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p>		
8	50	UN	<p>ESTANTE GUARDA BRINQUEDOS COM CARRINHO</p> <p>Medidas aproximadas - 84 x 45 x 96cm (LPA). Móvel todo produzido em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces, formado por três nichos, sendo dois na parte superior med. aprox. 39,5cm de largura e outro no inferior medindo 79,5cm de largura, fundo fechado com interno revestido em formica colorida.</p> <p>Carrinho de brinquedos - Medidas aproximadas - 78x43x42cm (LPA). Produzida em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas faces longitudinais em fórmica colorida, bordas superiores em saline, e laterais com acabamento côncavo. Bordas em fita de PVC com 0,2cm de espessura e arestas arredondadas. A montagem do móvel deverá ser feita através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 4 rodízios de Ø 5cm em gel translúcido, perfil paralelo, rolamentos nos eixos e suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois com giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americana.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame.</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira —</p>		

			<p>Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>		
9	200	UN	<p>MOCHILEIRO PAREDE</p> <p>Produzido em mdf de 1,8 cm com fundo e prateleira de 2,5 cm , com 6 ganchos de niquelados móvel montado através de dispositivo de montagem rápida sem aparente parafusos e acabamento em fita de borda de 0,20 cm com cantos arredondados e nas mesmas cores do mdf aplicado medidas 116x15x20 cm. O mesmo deverá ser fixado na parede do local destinado.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.</p> <p>Nbr 16332:2014 – Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>		
10	50	UN	<p>MÓDULO SAPATEIRA</p> <p>Módulo sofá produzido em mdf 1,5cm branco ou cristal, possui quatro nichos aberto no encosto do móvel, e três nichos no frontal inferior do sofá, laterais moldadas em forma triangular com cantos arredondados, assento do sofá almofadado com espuma de 5cm revestimento em vinil.</p>		

			<p>Bordas revestidas em fita de PVC com 0,20cm de espessura arestas arredondadas. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel deverão ser colocados 4 rodízios de 5cm em gel translúcido, com perfil paralelo, rolamentos nos eixos e suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois de giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálica americana medidas 90x45x54 cm.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame.</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.</p> <p>Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>		
11	10	UN	<p>LIVREIRO COM NICHOS</p> <p>Livreiro produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Possui 7 divisórias expositoras de livros na parte superior e na parte inferior 4 compartimentos para caixas plásticas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, as quais acompanham o produto, sendo quatro caixas medindo 31,2 x 42,7 x 15cm (LPA). Caixas dotadas de nervura de reforço, para evitar que se deformem quando carregadas. Frontal acabamento em adesivo em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns e vida útil do adesivo 36 meses. De forma de carinha feliz, bordas revestidas com fita de PVC colorida, com 0,20cm de espessura, e arestas arredondadas colado em máquina e com</p>		

			<p>cola hot melting de alta temperatura A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 4 rodízios de Ø 5cm em gel translúcido, perfil paralelo e suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois com giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americana. Medidas aproximadas – 61 x 136 x 58cm (LPA)</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>		
12	10	UN	<p>MÓDULO BEBETECA COM 04 LUGARES</p> <p>Móvel todo produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, e revestido nas duas faces. Base medindo 90 x 76cm. No centro da base, uma divisória vertical. Ainda sobre a base, centralizada no sentido longitudinal, duas divisórias verticais. Sobre as divisórias verticais tampo medindo 87 x 75cm (LC), formando dessa maneira, quatro nichos idênticos. Sobre o tampo, centralizado no sentido longitudinal, outra divisória vertical, que servirá de apoio para as costas. Ainda sobre o tampo, no sentido transversal, duas divisórias verticais arredondadas, formando dessa maneira quatro compartimentos, que servirão como assento. Duas laterais medindo aproximadamente 76 x 75cm (LA), moldadas de maneira tal que, após adesivadas em</p>		

		<p>Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ± 10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses, consigam passar a impressão do rosto de um urso. Almofadas e encostos individuais em espuma na espessura de 5cm, envolvida por revestimento de tecido especial composto de vinil modificado vinil acrílico e reforçado com poliéster, tecido com ação contra fungos e bactérias com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo em cores diversas . Com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Montagem do móvel através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 06 pés niveladores antiderrapantes, com regulagem de altura fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas. Medidas aproximadas - 90 x 76 x 81cm (LPA). O vencedor deverá apresentar: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>		
--	--	---	--	--

13	50	UN	<p>MÓDULO VERTICAL COM 02 NICHOS</p> <p>Móvel produzido todo em mdf de 15 mm na cor cristal, com fundos coloridos, com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Montagem do móvel através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos.</p> <p>Dimensões 42 x 45 x 96 cm (LPA)</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014</p>		
14	30	UN	<p>MODULO AUXILIAR</p> <p>Dimensões 108 x 48 x 110 cm (LPA) Alças em tubo de aço carbono de espessura de 1" e parede do tubo de 1,5mm.com pintura eletrostática.. Acompanha 14 caixas plásticas, sendo 6 grandes e 8 pequenas nas dimensões: Grande: 31,2 x 42,7X15cm (LPA). E pequena: 31,2 x 42,7X7,5cm (LPA). Construção em mdf 1,5cm espessura revestidos em ambas as faces com alças no topo de cada</p>		

		<p>lateral em tubo de aço carbono de espessura de 1" e parede do tubo de 1,5mm.com pintura eletrostática.. Acompanha 14 caixas plásticas, sendo 6 grandes e 8 pequenas nas dimensões: O móvel deve ter suporte para posicionar caixa plástica com corredeiras plásticas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm., caixa plásticas coloridas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm com dimensões. Caixa dotada de nervuras de reforço e Top frontal limitador evitando que a caixa bata no fundo do móvel. com fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas nominais de 22(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem rápida sem aparência externa de parafusos. Rodízios de Ø 5,0 cm em gel translúcido, suporte cromado, capacidade de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois livre, fixados com parafusos e buchas metálicas americana. O vencedor deverá apresentar: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025 Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014. Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) - Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes -Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 - Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade</p>		
--	--	---	--	--

			De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 – Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas		
LOTE 07					
ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
1	500	UN	<p>MESA DE ATIVIDADES JUVENIL</p> <p>Mesas com tampo medindo 72x68 em formato conexo sendo um dos lados maior que ao lado oposto; produzido em MDF com 2,5 cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, cantos arredondados, com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento da borda. Tampo fixado a estrutura através de parafusos e buchas metálica americana. Estrutura em tubo de aço, seção redonda 1 ½ x 0,12cm. Vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3x2cm espessura 0,12cm. Tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó "híbrida". Fechamento de topos com sapatas/ponteiras confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais e 100% injetado, fixadas a estrutura através de encaixes externa. Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura - 71 cm tolerância ± 1cm O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025; Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo</p>		

			<p>140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Abnt Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>		
2	300	UN	<p>MESA DE ATIVIDADES TRAPEZIODAL</p> <p>Mesa tampo medindo 68x44cm, produzido em mdf 1,8cm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, cantos arredondados, borda pvc 0,20cm espessura com arestas arredondadas. Tampo fixado a estrutura através de parafusos. Estrutura em tubo de aço colunas verticais com travessas em tubo 2x2 cm , para apoio do tampo, e soldadas na parte inferior, apoiadas sobre os pés. Travessa soldada entre as duas colunas verticais. Estrutura em tubo de aço em secção 5x3cm espessura de chapa de 0,12cm nos pes e base, soldadas formato trapézio. Ponteiros internos em polipropileno injetado nos demais fechamentos, fixadas a estrutura através de encaixe, partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única recebendo tratamento contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Pintura com tinta eletrostática em pó Altura 71cm.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025; Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico</p>		

			<p>Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) - Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 - Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento; Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência -Parte 3:Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>		
3	500	UN	<p>MESA CIRCULAR INFANTIL</p> <p>Mesa tampo medindo 68x46cm, produzido em mdf 1,8cm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, cantos arredondados, borda pvc 0,20cm espessura com arestas arredondadas. Tampo fixado a estrutura através de parafusos. Estrutura em tubo de aço colunas verticais com travessas em tubo 2x2 cm , para apoio do tampo, e soldadas na parte inferior, apoiadas sobre os pés. Travessa soldada entre as duas colunas verticais. Estrutura em tubo de aço em secção 5x3cm espessura de chapa de 0,12cm nos pes e base, soldadas formato trapézio. Ponteiros internos em polipropileno injetado nos demais fechamentos, fixadas a estrutura através de encaixe, partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única recebendo tratamento contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Pintura com tinta eletrostática em pó Altura 59cm</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025; Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da</p>		

			<p>Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) - Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 - Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes - Avaliação Da Degradação De Revestimento; Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>		
4	50	UN	<p>MESA COLÉTICA FORMATO ESTRELA 06 LUGARES</p> <p>Mesa confeccionada com tampo sextavado medindo diâmetro de 120 cm com cantos arredondados produzido em MDF com 2,5cm de espessura em formato de estrela com cantos arredondados, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, borda pvc flexível no mínimo de 0,20cm espessura com arestas arredondadas coladas em maquina no sistema hot Melting de alta temperatura. Tampo fixado a estrutura através de parafusos e buchas metálica americana. Estrutura em tubo de aço, seção redonda 1 ½ x 0,12cm. Vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3,0x2,0cm espessura 0,12cm. Tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó epóxi ""hibrida"". Fechamento de topos com sapatas/ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas a estrutura através de encaixes externa. Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura - 59,0cm tolerância ± 1cm."</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p>		

			<p>Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025; Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2</p> <p>Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) - Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 - Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento; Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>		
5	50	UN	<p>MESA COLETIVA 04 LUGARES</p> <p>Tampo quadrado com cantos e curvas entre as laterais para ao centro da mesa medindo 80x80 cm com cantos arredondados produzido em MDF com 2,5cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, borda pvc flexível no mínimo de 0,20cm espessura mínima com arestas arredondadas coladas em maquina no sistema hot Melting de alta temperatura. Tampo fixado a estrutura através de parafusos e buchas metálica americana. Estrutura em tubo de aço, seção redonda 1 ½ x 0,12cm para os pés sendo 4 pés. Vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3,0x2,0cm espessura 0,12cm. Tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó epóxi ""hibrida"". Fechamento de topos com sapatas/ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas a estrutura através de encaixes externa. Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Eliminar</p>		

			<p>rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura - 59,0cm O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025; Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N.Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) - Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes -Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 - Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento; Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas</p>		
6	1335	UN	<p>CADEIRA INFANTIL EMPILHÁVEL</p> <p>Cadeira tipo 4 pés com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro configurando os pés traseiros e uma travessa frontal. estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos, pintura com tinta eletrostática em pó epóxi. Assento com largura de 430 mm e profundidade de 360 mm obtendo raio na aba frontal de 36mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 198 mm; o</p>		

			<p>encosto possui duas colunas verticais para encaixe na estrutura com altura de 286 mm, raio ergonômico do encosto em 445 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários. Ponteiras dos pés em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais na mesma cor aplicada ao assento encosto e fixado por meio de encaixe ao tubo dos pés das cadeiras. Altura do chão ao assento - 35cm - tolerância \pm 1cm.</p> <p>Cores: vermelho, amarelo claro, verde claro, azul real, grape, laranja, cotton candy, iris.</p> <p>O vencedor deverá apresentar:</p> <p>Uma amostra de cada cor mencionada acima da cadeira desse item no prazo de até 05 dias. Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) - Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 - Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes - Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas Não serão aceitos laudos técnicos emitidos para os fabricantes de matéria prima dos móveis. Ensaio referente a Norma NBR14006:2008 Verificação dos requisitos dimensionais 4.2 que atendem aos requisitos da norma: Largura do assento (b3) Largura do encosto (b4) Altura do assento (h8) Extensão vertical do encosto (h7) Raio da aba frontal do assento (r1) Raio de curvatura da parte interna do encosto (r2) Profundidade útil do assento (t4) Profundidade da superfície do assento (t7) Altura do ponto "S" (h6) Raio das arestas e quinas (r4) Raio de curvatura dos cantos (r5) Ângulo de inclinação do encosto (β) Inclinação do assento (A).</p>		
7	1150	UN	<p>CADEIRA EMPILHÁVEL</p> <p>Cadeira tipo 4 pés com assento encosto confeccionados em</p>		

		<p>polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro configurando os pés traseiros e uma travessa frontal. estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos para evitar danos aos usuários. Estrutura com tratamento anticorrosão e com fosfato de ferro e Pintura com tinta eletrostática em pó epóxi. Assento com largura de 430 mm e profundidade de 447 mm obtendo raio na aba frontal de 39mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 237 mm; o encosto possui duas colunas verticais em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais para encaixe na estrutura com altura de 277 mm encobrimdo a estrutura metálica, raio ergonômico do encosto em 476 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio com cabeça 8,5 mm de diâmetro de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários. Ponteiras dos pés em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais na mesma cor aplicada ao assento encosto e fixado por meio de encaixe ao tubo dos pés das cadeiras. Altura do chão ao assento – 43cm - tolerância ± 1cm.</p> <p>Cores: vermelho, amarelo-claro, verde-claro, azul real, verde pastel, laranja, acqua, íris, verde-oliva.</p> <p>O vencedor deverá apresentar: Uma amostra de cada cor mencionada acima da cadeira desse item no prazo de até 05 dias.</p> <p>O vencedor deverá apresentar: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Abnt Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas Nbr Iso 4628:2015 - Tintas E Vernizes — Avaliação Da Degradação De Revestimento ;Designação Da Quantidade E Tamanho Dos Defeitos E Da Intensidade De Mudanças Uniformes Na</p>		
--	--	---	--	--

			Aparência - Parte 3: Avaliação Do Grau De Enferrujamento ; Nbr 5841:2015 - Determinação Do Grau De Empolamento De Superfícies Pintadas Não serão aceitos laudos técnicos emitidos para os fabricantes de matéria prima dos móveis. Ensaio referente a Norma NBR14006:2008 Verificação dos requisitos dimensionais 4.2 que atendem aos requisitos da norma: Largura do assento (b3) Largura do encosto (b4) Altura do assento (h8) Extensão vertical do encosto (h7) Raio da aba frontal do assento (r1) Raio de curvatura da parte interna do encosto (r2) Profundidade útil do assento (t4) Profundidade da superfície do assento (t7) Altura do ponto "S" (h6) Raio das arestas e quinas (r4) Raio de curvatura dos cantos (r5) Ângulo de inclinação do encosto (β) Inclinação do assento (A).		
LOTE 08					
ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
1	20	UN	DISPLAY DE ESPAÇO COLABORATIVO Display em formato pera, com enchimento em flocos de isopor 70% e flocos de espuma 30%, revestimento em tecido especial composto de vinil modificado vinil acrílico e reforçado com poliéster, tecido com ação contra fungos e bactérias com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo em cores diversas. Medidas: diâmetro de 80 cm e altura de 100 cm		
2	30	UN	MÓDULO ESTOFADO RETANGULAR 60x50x45cm Módulo em formato retangular em estrutura de mdf, espuma laminada d 26, revestimento em tecido especial composto de vinil modificado vinil acrílico e reforçado com poliéster, tecido com ação contra fungos e bactérias com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo em cores diversas, Base dos estofados em mdf de 1,5 cm de espessura com aplicação de laminado melamínico de alta pressão na parte inferior da base para aumentar a vida útil do estofado Base com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina com sistema hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. Pés niveladores antiderrapantes com diâmetro de 22 mm fixado a base através de buchas metálicas. Medida individual 60x50x45 cm (lpa).		

			<p>O licitante deve apresentar: Uma amostra desse item no prazo de até 05 dias do certame</p> <p>Os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.</p>		
3	30	UN	<p>MÓDULO COLABORATIVO EM FORMATO ¼</p> <p>Estofado em formato de um quarto de círculo medidas: 118x59x47cm (LPA) em estrutura de mdf, espuma laminada d 26, revestimento em tecido especial composto de vinil modificado vinil acrílico e reforçado com poliéster, tecido com ação contra fungos e bactérias com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo em cores diversas, Base dos estofados em mdf de 1,5 cm de espessura com aplicação de laminado melamínico de alta pressão na parte inferior da base para aumentar a vida útil do estofado. Base com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina com sistema hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. Pés niveladores antiderrapantes com diâmetro de 22 mm fixado a base através de buchas metálicas.</p> <p>Uma amostra desse item no prazo de até 05 dias do certame O licitante deve apresentar os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração),</p>		

			Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.		
4	15	UN	<p>MÓDULO COLABORATIVO EM FORMATO PÉTALA</p> <p>Estofado em formato circular com diâmetro total de diâmetro de 123 cm, que forme uma pétala em seu design. em estrutura de mdf, espuma laminada d 26, revestimento em tecido especial composto de vinil modificado vinil acrílico e reforçado com poliéster, tecido com ação contra fungos e bactérias com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo em cores diversas, Base dos estofados em mdf de 1,5 cm de espessura com aplicação de laminado melamínico de alta pressão na parte inferior da base para aumentar a vida útil do estofado. Base com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina com sistema hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. Pés niveladores antiderrapantes com diâmetro de 22 mm fixado a base através de buchas metálicas. O licitante deve apresentar.</p> <p>Uma amostra desse item no prazo de até 05 dias do certame Os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.</p>		
5	30	UN	<p>MÓDULO DE LEITURA OVAL</p> <p>Estofado em formato OVAL em estrutura de mdf, espuma</p>		

			<p>laminada d 26, revestimento em tecido especial composto de vinil modificado vinil acrílico e reforçado com poliéster, tecido com ação contra fungos e bactérias com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo em cores diversas, Base do estofado em mdf de 1,5 cm de espessura com aplicação de laminado melamínico de alta pressão na parte inferior da base para aumentar a vida útil do estofado. Base com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina com sistema hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2º graus. Pés niveladores antiderrapantes com diâmetro de 22 mm fixado a base através de buchas metálicas. Dimensões 98 x 52 x 46,5 cm (LPA)</p> <p>O licitante deve apresentar os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.</p>		
6	30	UN	<p>MÓDULO ESTOFADO CIRCULAR 82x66x45cm</p> <p>Estofado em formato circular com diâmetro total de 180 cm em estrutura de mdf, espuma laminada d 26, revestimento em tecido especial composto de vinil modificado vinil acrílico e reforçado com poliéster, tecido com ação contra fungos e bactérias com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo em cores diversas, Base dos estofados em mdf de 1,5 cm de espessura com aplicação de laminado melamínico de alta pressão na parte inferior da base para aumentar a vida útil do estofado. Base com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina com sistema hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em</p>		

			<p>2ºgraus. Pés niveladores antiderrapantes com diâmetro de 22 mm fixado a base através de buchas metálicas. Medida individual 82x66x45 cm (lpa)</p> <p>O licitante deve apresentar os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.</p>		
7	90	UN	<p>MÓDULO LEITURA SEXTAVADO</p> <p>Módulo estofado em formato sextavado em estrutura de mdf, espuma laminada d 26, revestimento em tecido especial composto de vinil modificado vinil acrílico e reforçado com poliéster, tecido com ação contra fungos e bactérias com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo em cores diversas, Base dos estofado em mdf de 1,5 cm de espessura com aplicação de laminado melamínico de alta pressão na parte inferior da base para aumentar a vida útil do módulo. Base com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina com sistema hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2ºgraus. Pés niveladores antiderrapantes com diâmetro de 22 mm fixado a base através de buchas metálicas. Medida 396x450x450 mm(lpa).</p> <p>O vencedor deverá apresentar: Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame.</p> <p>O licitante deve apresentar os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado</p>		

			Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.		
LOTE 09 – EXCLUSIVO ME/EPP					
ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
1	20	UN	<p>AMARELINHA</p> <p>Tapete amarelinha produzido em EVA mania, supercolorido e divertido para as crianças. Vem com números estampados para as crianças brincarem de amarelinha. Tamanho 33x33cm cada placa Espessura 0,8cm.</p> <p>O vencedor deverá apresentar: Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p>		
2	50	UN	<p>TATAME DE E.V.A.</p> <p>Tatame de EVA, (etileno, vinil e acetato), copolímero etileno acetato de vinila, dimensões da placa com 100 x100 x4cm, superfície texturizada e siliconizada, para facilitar na limpeza e manutenção.</p> <p>O vencedor deverá apresentar: Amostra desse item dentro de no máximo 05 dias do certame</p>		
LOTE 10					
ITEM	QTD.	UN.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
1	5	UN	<p>MÓDULO BRINQUEDOTECA CIDADE, COMPOSTO POR OS MÓDULOS ABAIXO:</p> <p>MÓDULO GELADEIRA</p> <p>Medidas aproximadas - 50 × 50 × 100cm (LPA) Módulo em formato de geladeira, produzido em MDF branco com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais. Portas</p>		

revestidas na face externa em laminado melamínico de alta pressão. Porta com dobradiças metálicas tipo copo, , puxador usinada nas laterais das portas. Interior com uma prateleira em MDF 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Bordas revestidas com fita de PVC com 0,2cm de espessura e arestas arredondadas. A montagem do móvel deverá ser feita com dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel, serão colocados 05 pés niveladores antiderrapantes.

MÓDULO LOJINHA

MEDIDAS – 90 X 50 X 99cm (LPA)

Produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais com recorte arredondados, tampo de apoio atendimento, banner indicador lojinha, frontal com Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses com a palavra LOJINHA e imagens infantis. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x1mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.

A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. Pés nivelador com regulagens antiderrapantes.

MÓDULO BRINQUEDOTECA FOGÃO E PIA

Produzido em MDF branco com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces, sendo o interior branco e o frontal externo revestido em laminado melamínico colorido. Painel superior na parte traseira em MDF branco com cantos arredondados e oito módulos vazados. Tampo único na parte superior, com torneira em plástico e cuba para pia na lateral esquerda. Lateral direita com adereços simulando queimadores de fogão. Lateral esquerda inferior contendo três gavetas simulando um gabinete de pia. Gavetas com corrediças metálicas telescópicas e puxadores usinados no frontal. Lateral direita inferior simulando a frente de um fogão, com botões de alimentação de gás e porta com dobradiças metálicas para acesso ao forno.

Pés metálicos com reguladores de nível. Borda revestidas com fita de PCV 0,20cm de espessura. A montagem deverá ser feita através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. MEDIDAS 130 x 51 x 102cm

MODULO AGÊNCIA CORREIOS

Medidas – 109 x 40 x 132cm (LPA) Móvel com 3 módulos, todo produzido em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Modulo central e frontal revestido em laminado melamínico de alta pressão. Composto por caixa de atendimento e uma caixinha de correio estilo americana com portinha, possui uma gavetinha na parte traseira para retirada das cartas. Possui adesivos de cartas e correios em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses. Cantos superiores arredondados e adesivamente com a palavra "CORREIO". em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses. Logo abaixo, recorte para atendimento ao público, com uma prateleira inferior. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. Pés nivelador com regulagens antiderrapantes.

CAIXA DE BRINQUEDOTECA

Composto de 2 peças, balcão e caixa registradora a qual possui 1 gaveta, 1 portinha e 2 prateleiras. Fabricado todo em mdf de 1,5 cm com acabamento em fita de bordo de pvc de 0,20 cm, escrita entalhada no mdf, adesivo com película protetora simulando o visor e teclado da caixa registradora. Pés niveladores antiderrapante dimensões 75 x 100 x 79 cm (lpa)

		<p>BOMBA DE COMBUSTÍVEL Medidas aproximadas - 62 x 41 x 126cm (LPA). Móvel todo produzido em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces, sendo duas laterais, esquerda e direita, suporte painel de apoio e atendimento, tipo balcão, mangueira de abastecimento com ponteira de abastecimento, painel de identificação do combustível, adesivo de monitoramento. Painel superior com inscrição usinada com a palavra "GASOLINA".</p> <p>MÓDULO BRINQUEDOTECA MÁQUINA LAVAR</p> <p>Móvel constituído em mdf branco com 1,5 cm de espessura, revestido nas duas faces, na frente superior do móvel , saia com 8cm para posicionar dois botões no lado direito e porta com corte circular no centro, simulando uma abertura para visualização interna, com moldura externa contornando o círculo com espessura de 1,5cm e largura de 5cm revestido em formica vermelha, puxador cava no superior direito da porta que são posicionadas por dobradiças metálicas tipo copo, base inferior com rodapé de 8cm altura revestido em formica vermelha. Bordas revestidas com fita de pvc, com 0,20cm de espessura e arestas arredondadas. A montagem do móvel deverá ser feita com dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 08 pés com regulagem de nível e sistema de travamento. Medidas 50 x 51 x 62 cm (lpa) cm</p> <p>MÓDULO BRINQUEDOTECA MICROONDAS</p> <p>Medidas - 50x48x110cm (LPA)</p> <p>Produzido em MDF branco com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Porta frontal micro-ondas, dobradiças metálicas com sistema de amortecimento tipo copo, puxador usinado no centro da lateral direita da porta.</p> <p>Na lateral direita superior do micro-ondas dois botões circulares revestido em laminado melamínico de alta pressão. Móvel possui uma prateleira para apoio ao móvel micro-ondas com uma prateleira em mdf de 1,5 cm e acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x1mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem</p>		
--	--	---	--	--

		<p>seu arrancamento.</p> <p>A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos.</p> <p>MÓDULO OFICINA</p> <p>Medidas 87 x 50 x 120 cm (LPA)</p> <p>Balcão de oficina, produzido em MDF branco, com 1,5 cm de espessura, prateleira dividindo o móvel em dois compartimentos, caixa de ferramentas em MDF de 1,5cm e revestido em laminado, melamínico de alta pressão. Frontal adesivado com imagens de ferramentas e Inscrito "OFICINA". em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.</p> <p>A montagem do móvel deverá ser através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. dimensões caixinha 35 x 18 x 25cm (lpa) Pés nivelador com regulagens antiderrapantes.</p> <p>MÓDULO PADARIA</p> <p>MEDIDAS – 90 X 50 X 82cm (LPA)</p> <p>Produzido em MDF branco revestido nas duas faces. Laterais e fundo recortados em spline. Quadro frontal com inscrição adesivada "PADARIA" em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses. Painel frontal em tamanho menor para possibilitar inclinação da banca com prateleira, que deverá ser dividida ao centro para exposição de produtos. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com "primer" na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado</p>		
--	--	--	--	--

em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.
. A montagem do móvel será através dispositivos de montagem rápidos sem aparência externa de parafusos. Pés nivelador com regulagens antiderrapantes.

MÓDULO QUITANDA

MEDIDAS – 90x50x116cm (LPA)

Produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais com recorte inclinado, central de exposição inclinada e dividida em quatro partes. Frontal fechado, adesivado em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses. Na parte traseira suportes para fixação do telhado superior, inclinado e colorido com laminado melamínico de alta pressão. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19 (largura) x 2mm (espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. Pés nivelador com regulagens antiderrapantes.

MÓDULO TEATRO DE FANTOCHES

Produzido em MDF revestido nas duas faces. Frente em MDF branco com 1,5cm de espessura., gravação na arte inferior “TEATRO”. Bordas revestidas com fita de PVC com 0,20cm de espessura e arestas arredondadas. A montagem do móvel deverá ser feita através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel deverão ser colocados pés com dispositivo para regulagem de altura. Dimensões da janela de apresentação 44 x 55cm (la)
MEDIDAS – 120 x 82 x 162cm (LPA)

O vencedor deverá apresentar:

			<p>Amostra: DE PARTE DESSE MÓDULO, sendo essas partes: PADARIA QUITANDA OFICINA</p> <p>Dentro de no máximo 05 dias do certame O licitante deve apresentar os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.</p>		
LOTE 11					
ITEM	QTD.	UN.		VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
1	250	UN	<p>CONJUNTO ALUNO 1 (1 MESA + 1 CADEIRA), CERTIFICADO PELO INMETRO E EM CONFORMIDADE COM A ABNT NBR 14006</p> <p>Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço. Dimensões e tolerâncias da mesa: Largura: 600 mm; Profundidade: 450 mm; Altura: 464 mm; Espessura: 19,4 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 6 mm para altura. Características da mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm; Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor</p>		

		<p>laranja, colada com adesivo "HotMelting"; Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4) em chapa 16 (1,5 mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm) e 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm), comprimento 47 mm cabeça panela, fenda Phillips; Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12 mm; Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso; Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. Dimensões e tolerâncias da cadeira: largura do assento: 340 mm; profundidade do assento: 260 mm; espessura do assento: 7,2 mm a 9,1mm; largura do encosto: 336 mm; altura do encosto: 168 mm; espessura do encosto: 7 mm a 9,3 mm; altura do assento ao chão: 260 mm; tolerância: até +/- 3 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. Características da cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor laranja; Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm; Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor laranja. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor laranja. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano; Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa</p>		
--	--	--	--	--

		<p>14 (1,9mm); Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm; Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm; Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso; Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.</p>		
--	--	--	--	--

		<p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 14006/2008 emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO, no certificado deverá constar a opção de gravação no tampo/cadeira.</p> <p>Certificado de Conformidade do produto emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.</p> <p>A empresa fabricante deverá apresentar o certificado ISO 9001:2015 do sistema de gestão da qualidade acreditado por Organismo IAS e IAF com código IAF Group-23 (Projeto e Fabricação de Móveis).</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p>		
--	--	---	--	--

2	250	UN	<p>CONJUNTO ALUNO 3 (1 MESA + 1 CADEIRA)</p> <p>Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Dimensões e tolerâncias da mesa: Largura: 600 mm; Profundidade: 450 mm; Altura: 594 mm; Espessura: 19,4 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 6 mm para altura. Características da mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm; Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor amarela, colada com adesivo "HotMelting"; Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4) em chapa 16 (1,5 mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza; Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm) e 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm), comprimento 47 mm cabeça panela, fenda Phillips; Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm; Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12 mm; Ponteiros e sapatas em copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em</p>		
---	-----	----	--	--	--

		<p>compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. Dimensões e tolerâncias da cadeira: largura do assento: 400 mm; profundidade do assento: 310 mm; espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; largura do encosto: 396 mm; altura do encosto: 198 mm; espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; altura do assento ao chão: 350 mm; tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. Características da cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor amarela; Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm; Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor amarela. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor amarela. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano; Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm); Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm; Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm; Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 14006/2008 emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO, no certificado deverá constar a opção de gravação no tampo/cadeira.</p> <p>Certificado de Conformidade do produto emitido por um OCP</p>		
--	--	--	--	--

		<p>(Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.</p> <p>A empresa fabricante deverá apresentar o certificado ISO 9001:2015 do sistema de gestão da qualidade acreditado por Organismo IAS e IAF com código IAF Group-23 (Projeto e Fabricação de Móveis).</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 - Preparação de superfícies para pintura -</p>		
--	--	---	--	--

			<p>Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 - Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 - Tintas - Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy - Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) - Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 - Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p> <p>ASTM D 3363:2011 - Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 - Teste padrão para brilho especular.</p> <p>ASTM D1308 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante)</p>		
3	250	UN	<p>CONJUNTO ALUNO 4 (1 MESA + 1 CADEIRA):</p> <p>Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico</p>		

		<p>injetado. Dimensões e tolerâncias da mesa: Largura: 600 mm; Profundidade: 450 mm; Altura: 644 mm; Espessura: 19,4 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 6 mm para altura. Características da mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm; Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor vermelha, colada com adesivo "HotMelting"; Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4) em chapa 16 (1,5 mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza; Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm) e 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm), comprimento 47 mm cabeça panela, fenda Phillips; Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm; Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12 mm; Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor vermelha, fixadas à estrutura através de encaixe; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. Dimensões e tolerâncias da cadeira: largura do assento: 400 mm; profundidade do assento: 350 mm; espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; largura do encosto: 396 mm; altura do encosto: 198 mm; espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; altura do assento ao chão: 380</p>		
--	--	---	--	--

		<p>mm; tolerância: até + 3 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. Características da cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor vermelha; Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm; Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor vermelha. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor vermelha. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano; Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm); Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm; Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm; Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor vermelha, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 14006/2008 emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO, no certificado deverá constar a opção de gravação no tampo/cadeira.</p> <p>Certificado de Conformidade do produto emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos</p>		
--	--	---	--	--

		<p>Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.</p> <p>A empresa fabricante deverá apresentar o certificado ISO 9001:2015 do sistema de gestão da qualidade acreditado por Organismo IAS e IAF com código IAF Group-23 (Projeto e Fabricação de Móveis).</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p>		
--	--	---	--	--

			<p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p> <p>ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular.</p> <p>ASTM D1308 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante)</p>		
4	250	UN	<p>CONJUNTO ALUNO 5 (1 MESA + 1 CADEIRA):</p> <p>Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Dimensões e tolerâncias da mesa: Largura: 600 mm; Profundidade: 450 mm; Altura: 710 mm; Espessura: 19,4 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. Características da mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido</p>		

		<p>na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm; Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor verde, colada com adesivo "HotMelting"; Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4) em chapa 16 (1,5 mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza; Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm) e 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm), comprimento 47 mm cabeça panela, fenda Phillips; Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm; Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12 mm; Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. Dimensões e tolerâncias da cadeira: largura do assento: 400 mm; profundidade do assento: 390 mm; espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; largura do encosto: 396 mm; altura do encosto: 198 mm; espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; altura do assento ao chão: 430 mm; tolerância: até + 3 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. Características da cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor verde. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico</p>		
--	--	---	--	--

		<p>moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor verde. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor verde. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano; Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm); Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm; Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm; Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm; Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor; Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso; Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.</p> <p>Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.</p> <p>Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 14006/2008 emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO, no certificado deverá constar a opção de gravação no tampo/cadeira.</p> <p>Certificado de Conformidade do produto emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais - CTF - de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.</p> <p>Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não</p>		
--	--	--	--	--

		<p>sendo aceito em nome de terceiros.</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.</p> <p>A empresa fabricante deverá apresentar o certificado ISO 9001:2015 do sistema de gestão da qualidade acreditado por Organismo IAS e IAF com código IAF Group-23 (Projeto e Fabricação de Móveis).</p> <p>Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel.</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:</p> <p>NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento</p> <p>NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.</p> <p>NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.</p> <p>NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada.</p> <p>NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de</p>		
--	--	---	--	--

		<p>tinta Mandril Cônico.</p> <p>NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p> <p>JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy - Verificação da eficiência antimicrobiana.</p> <p>ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) - Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</p> <p>NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas.</p> <p>ASTM D 7091:2013 - Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.</p> <p>ASTM D 3363:2011 - Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas.</p> <p>ASTM D 523:2014 - Teste padrão para brilho especular.</p> <p>ASTM D1308 - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante)</p>		
--	--	--	--	--

DECLARO, sob as penas da lei, que o fornecimento ocorrerá em conformidade com as especificações constantes no Termo de Referência - anexo I, as normas técnicas aplicáveis e a legislação ambiental.

DECLARO, sob as penas da lei, que os preços cotados contemplam todos os custos diretos e indiretos incorridos na data da apresentação desta proposta incluindo, entre outros: *tributos, encargos sociais, material, despesas administrativas, seguro, frete e lucro*.

Cidade, ____ de _____ de 2023.

Assinatura do Representante Legal

ANEXO V

(MODELO)

DECLARAÇÃO DE SITUAÇÃO REGULAR PERANTE O MINISTÉRIO DO
TRABALHO

Licitação: Pregão N.º 010/2023

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO BENS DURÁVEIS (MOBILIÁRIO), PARA USO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO, COM ENTREGAS ALEATÓRIAS POR UM PERÍODO DE 12 MESES.

Eu _____ (*nome completo*), representante legal da empresa _____ (*razão social*), interessada em participar da licitação em epígrafe, da PREFEITURA MUNICIPAL DE CABREÚVA/SP, **DECLARO**, sob as penas da lei, que a _____ (*nome da pessoa jurídica*) **encontra-se em situação regular perante o Ministério do Trabalho, no que se refere à observância do disposto no art. 7º, 048III, da Constituição Federal.**

Cabreúva, ____ de _____ de 2023.

Assinatura do Representante Legal

Nome:

RG:

CPF:

ANEXO VI
(MODELO)

DECLARAÇÃO DE CUMPRIMENTO ÀS NORMAS RELATIVAS À SAÚDE E SEGURANÇA DO TRABALHO

Licitação: Pregão N.º 010/2023

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO BENS DURÁVEIS (MOBILIÁRIO), PARA USO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO, COM ENTREGAS ALEATÓRIAS POR UM PERÍODO DE 12 MESES.

Eu _____ (*nome completo*), representante legal da empresa _____ (*razão social*), interessada em participar da licitação em epígrafe, da PREFEITURA MUNICIPAL DE CABREÚVA/SP, **DECLARO**, sob as penas da lei, que a _____ (*nome da pessoa jurídica*) **cumpre todas as normas relativas à saúde e segurança do trabalho de seus funcionários, nos termos do art. 117, parágrafo único, da Constituição do Estado de São Paulo.**

Cabreúva, ____ de _____ de 2023.

Assinatura do Representante Legal

Nome:

RG:

CPF:

ANEXO VII

MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Licitação: Pregão N.º 010/2023

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO BENS DURÁVEIS (MOBILIÁRIO), PARA USO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO, COM ENTREGAS ALEATÓRIAS POR UM PERÍODO DE 12 MESES.

A **PREFEITURA MUNICIPAL DE CABREÚVA**, Estado de São Paulo, pessoa jurídica de direito público, devidamente inscrita no CNPJ/MF sob o nº 46.634.432.0001-55, com sede administrativa à Rua Floriano Peixoto, nº 158, Centro, na cidade de Cabreúva, Estado de São Paulo, neste ato devidamente representada pelo Prefeito de Cabreúva, Senhor ANTONIO CARLOS MANGINI, brasileiro, casado, portador da cédula de identidade RG nº XX.048.048-X, inscrito no CPF/MF sob o nº 048.048.048-XX, residente e domiciliado na cidade de Cabreúva, Estado de São Paulo, e a empresa abaixo relacionada, representada na forma de seu estatuto social, em ordem de preferência por classificação, doravante denominada **DETENTORA**, resolve(m) firmar o presente ajuste para **Registro de Preços**, no termos da Lei Federal nº 8.666/93 e 10.520/02, bem como do edital do **PREGÃO PRESENCIAL Nº 010/2023**, mediante condições a seguir estabelecidas:

DADOS DA DETENTORA			
Razão Social:			
Endereço:			
Município:		UF:	
CEP:	Fone:	Fax:	
e-mail:		CNPJ:	
Representante:			
CPF:		RG:	

Itens	Descrição	Marca	Unir.	Quant.	Preço (R\$)	
					Unir.	Total
01			UN.			
VALOR TOTAL (R\$)						

CLÁUSULA 1ª – DO OBJETO

1. REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO BENS DURÁVEIS (MOBILIÁRIO), PARA USO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO, COM ENTREGAS ALEATÓRIAS POR UM

PERÍODO DE 12 MESES.

CLÁUSULA 2ª – CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

2.1. Prazo de entrega do(s) item(ns) cotado(s), que deverá ser de, **no máximo 48 (quarenta e oito) horas** contados da emissão de **Autorização de Fornecimento** pela contratante;

2.1.1. A entrega dos produtos ocorrerá por conta e risco da contratada, especialmente quanto aos procedimentos de **transporte, carga e descarga**.

2.1.2. Os produtos deverão ser transportados em veículo apropriado, respeitando as normas técnicas e legislação aplicável à espécie, a fim de garantir as condições que preservem as características dos mesmos, como também a sua qualidade.

2.2. Os produtos deverão ser entregues nos locais indicados pelas **Unidades Administrativas Requisitante**, nas quantidades e no horário indicado nas **Autorizações de Fornecimento**, com a(s) respectiva(s) nota(s) fiscal(is)/fatura(s).

2.2.1. As entregas poderão ser agendadas para ocorrer em qualquer horário, inclusive aos sábados, domingos e feriados, a critério das **Unidades Administrativas Requisitante**, durante o horário normal de expediente, mediante agendamento prévio, acompanhado(s) da(s) respectiva(s) nota(s) fiscal(is)/fatura(s).

2.3. Não serão recebidos os produtos que chegarem fora do horário estabelecido nos termos do item **2.2.1**, bem como aqueles desacompanhados da respectiva **Autorização de Fornecimento e nota(s) fiscal(is)/fatura**.

2.4. O objeto será recebido:

2.4.1. *Provisoriamente*, mediante recibo, para efeito de posterior verificação da conformidade dos produtos com as respectivas especificações;

2.4.2. *Definitivamente*, após inspeção física minuciosa da qualidade dos produtos e consequente aceitação.

2.5. Constatadas **irregularidades** na entrega do objeto da presente licitação, a Prefeitura poderá:

2.5.1. Rejeitá-lo no todo ou em parte, se disser respeito à especificação, determinando sua substituição **ou** rescindindo a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis.

2.5.2. Se disser respeito à diferença de quantidade, determinar sua complementação **ou** rescindir a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis.

2.5.3. As irregularidades deverão ser sanadas pela Detentora **no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas**, contado do efetivo recebimento da comunicação escrita de recusa, mantido o preço unitário inicialmente contratado.

2.6. Por ocasião da entrega, a Detentora deverá colher no comprovante respectivo a *data*, o *nome*, o *cargo*, a *assinatura* e o número da cédula de identidade (RG) do servidor responsável pelo recebimento.

CLÁUSULA 3ª – DA VIGÊNCIA DA ATA

3.1. O prazo de vigência desta ata de registro de preços é de **12 (doze) meses**, contados a partir da sua assinatura.

CLÁUSULA 4ª – DAS OBRIGAÇÕES DAS PARTES

4.1. São obrigações da detentora:

4.1.1. Realizar o fornecimento do produto cujo preço constitui objeto de registro nesta ata, nas condições previstas no edital do **Pregão N.º 0010/2023**.

4.1.2. Manter durante toda a vigência desta ata, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

4.2. São obrigações da Prefeitura Municipal de Cabreúva:

4.2.1. Cumprir o prazo fixado para realização do pagamento;

4.2.2. Indicar o funcionário responsável pelo acompanhamento deste Registro de Preços;

4.2.3. Permitir acesso dos funcionários da DETENTORA ao local determinado para a entrega do objeto contratado;

4.2.4. Comunicar à DETENTORA sobre qualquer irregularidade no fornecimento do produto.

CLÁUSULA 5ª – DAS SANÇÕES

5.1. A recusa injustificada da detentora convocado em assinar o contrato, aceitar ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido no edital do **Pregão N.º 0010/2023**, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando-o as seguintes penalidades:

5.1.1. Multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor da obrigação não cumprida; ou

5.1.2. Pagamento correspondente à diferença de preço decorrente de nova licitação para o mesmo fim.

5.2. O atraso injustificado na execução do ajuste sujeitará a detentora à multa de mora sobre o valor da obrigação não cumprida, aplicada a partir do primeiro dia útil seguinte ao término do prazo estipulado, na seguinte proporção:

5.2.1. Multa de 10%(dez por cento) até o 30º (trigésimo) dia de atraso; e

5.2.2. Multa de 15% (quinze por cento) a partir do 31º (trigésimo primeiro) dia de atraso até o 45º (quadragésimo quinto) dia de atraso.

5.2.3. A partir do 46º(quadragésimo sexto) dia estará caracterizada a inexecução total ou parcial da obrigação assumida.

5.3. Pela inexecução total ou parcial do ajuste, poderão ser aplicadas à detentora as seguintes penalidades:

5.3.1. Multa de 20%(vinte por cento) sobre o valor da obrigação não cumprida; ou

5.3.2. Multa correspondente à diferença de preço decorrente de nova licitação para o mesmo fim.

5.4. As multas previstas nesta cláusula não impedem a aplicação de outras sanções previstas na Lei Federal nº 8.666/93.

5.4.1. Verificado que a obrigação foi cumprida com atraso injustificado ou caracterizada a inexecução parcial, a Prefeitura reterá, preventivamente, o valor da multa dos eventuais créditos que a detentora tenha direito, até a decisão definitiva, assegurada a ampla defesa.

5.4.2. Se a Prefeitura decidir pela não aplicação da multa, o valor retido será devolvido à detentora, devidamente corrigido pelo índice oficial do Município.

5.5. O valor das multas aplicadas com fulcro neste item será devidamente corrigido até a data de seu efetivo pagamento e recolhido aos cofres da Prefeitura Municipal de Cabreúva dentro de 03(três) dias úteis da data de sua cominação mediante guia de recolhimento oficial.

CLÁUSULA 6ª – DOS RECURSOS FINANCEIROS

6.1. A despesa total decorrente da contratação ora licitada será atendida pelas dotações orçamentárias do exercício de 2023 e, as correspondentes para o exercício de 2024 para atendimento das Unidades Administrativas Requisitantes.

CLÁUSULA 7ª – DO FORO

7.1. Fica eleito o Foro da Comarca de Cabreúva, Estado de São Paulo, para dirimir as eventuais pendências oriundas desta ata, excluindo-se qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

CLÁUSULA 8ª – DISPOSIÇÕES GERAIS

8.1. Considera-se parte integrante deste ajuste, como se nele estivessem transcritos, o edital do **Pregão N.º 010/2023**. E seus anexos, e a(s) proposta(s) da(s) DETENTORA(S).

8.2. A existência de preços registrados não obriga a Prefeitura Municipal de Cabreúva a firmar as contratações que deles poderão advir.

Cabreúva, __ de _____ de 2023.

Antonio Carlos Mangini
Prefeito de Cabreúva

NOME
CONTRATADA

Testemunhas:

1.) _____

2.) _____

TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO

CONTRATANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DE CABREÚVA

CONTRATADA:

CONTRATO Nº (DE ORIGEM): PREGÃO 010/2023

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO BENS DURÁVEIS (MOBILIÁRIO), PARA USO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO, COM ENTREGAS ALEATÓRIAS POR UM PERÍODO DE 12 MESES.

ADVOGADO(S)/Nº OAB/E-MAIL³:

Pelo presente **TERMO**, nós, abaixo identificados:

1. Estamos cientes de que:

- a) o ato acima referido, objetivando seu registro pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, será objeto de prévia análise, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;
- b) podemos ter acesso ao processo, tendo em vista e extraindo cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, cabendo, para tanto, procedermos ao regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, na conformidade do quanto estabelece a Resolução nº 01/2011 do TCESP;
- c) além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme as regras do Código de Processo Civil;
- d) qualquer alteração de endereço – residencial ou eletrônico – ou telefones de contato deverá ser comunicada pelo interessado, peticionando no processo.

2. Damo-nos NOTIFICADOS para:

- a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e conseqüente publicação;
- b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

Cabreúva-SP, ____ de _____ de 2023

³ Facultativo. Indicar quando já constituído, informando, inclusive, o endereço eletrônico.



**Prefeitura de Cabreúva
Setor de Compras**

Rua Floriano Peixoto, nº 158, Centro
Cabreúva/SP - CEP: 13315-000
Tel.: 11-4528 8302
cabreuva@cabreuva.sp.gov.br
www.cabreuva.sp.gov.br

GESTOR DO ORGÃO/ENTIDADE:

Nome e cargo:

CPF

RG:

Data de Nascimento:

Endereço residencial completo:

E-mail institucional:

E-mail pessoal:

Telefones(s):

Assinatura: _____

PELO CONTRATANTE:

Nome e cargo:

CPF:

RG:

Data de nascimento:

Endereço residencial completo:

E-mail institucional:

E-mail pessoal:

Telefones(s):

Assinatura: _____

PELA CONTRATADA:

Nome e cargo:

CPF:

RG:

Data de nascimento:

Endereço residencial completo:

E-mail institucional:

E-mail pessoal:

Telefones(s):

Assinatura: _____

DECLARAÇÃO DE DOCUMENTOS À DISPOSIÇÃO DO TCE-SP

CONTRATANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DE CABREÚVA

CNPJ Nº:

CONTRATADA:

CNPJ Nº:

ATA DE REGISTRO Nº (DE ORIGEM):

DATA DA ASSINATURA:

VIGÊNCIA:

OBJETO:

VALOR (R\$):

Declaro(amos), na qualidade de responsável(is) pela entidade supra epigrafada, sob as penas da Lei, que os demais documentos originais, atinentes à correspondente licitação, encontram-se no respectivo processo administrativo arquivado na origem à disposição do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, e serão remetidos quando requisitados.

LOCAL e DATA:

RESPONSÁVEL: (nome, cargo, e-mail e assinatura)